Deutscher Bundestag
7. Wahlperiode

Drucksache 7/149

07. 02. 73

Sachgebiet 71

Unterrichtung

durch die Bundesregierung

Vorschlag einer Richtlinie des Rates zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über gemeinsame Vorschriften für Druckbehälter und ihre Kontrollmethoden

Vorschlag einer Richtlinie des Rates zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten für nahtlose Gasflaschen aus Stahl

Druck: Bonner Universitäts-Buchdruckerei, 53 Bonn 1
Alleinvertrieb: Verlag Dr. Hans Heger, 53 Bonn-Bad Godesberg 1,
Postfach 821, Goethestraße 56, Telefon (0 22 21) 36 35 51

Vorschlag einer Richtlinie des Rates zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über gemeinsame Vorschriften für Druckbehälter und ihre Kontrollmethoden

DER RAT DER EUROPÄISCHEN WIRTSCHAFTSGEMEINSCHAFT —

gestützt auf den Vertrag zur Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft, insbesondere auf Artikel 100,

auf Vorschlag der Kommission,

nach Stellungnahme des Europäischen Parlaments,

nach Stellungnahme des Wirtschafts- und Sozialausschusses, und in Erwägung folgender Gründe:

In allen Mitgliedstaaten bestehen zwingende Vorschriften über die technischen Merkmale für den Bau, die Prüfung und/oder den Betrieb von Druckbehältern. Diese Vorschriften sind von einem Mitgliedstaat zum anderen verschieden; durch ihre Unterschiedlichkeit behindern sie den Warenverkehr und können ungleiche Wettbewerbsbeziehungen innerhalb der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft schaffen.

Diese Hindernisse für die Errichtung und das Funktionieren des gemeinsamen Marktes können verringert und sogar beseitigt werden, wenn in allen Mitgliedstaaten gleiche Vorschriften entweder in Ergänzung oder anstelle ihrer derzeitigen Rechtsvorschriften gelten.

Um die Benutzer und dritte Personen wirksam zu schützen, ist eine Kontrolle der Einhaltung der technischen Vorschriften erforderlich. Da die Prüfverfahren von einem Mitgliedstaat zum anderen verschieden sind, ist es notwendig, um den freien Verkehr dieser Geräte innerhalb des gemeinsamen Marktes zu verwirklichen und mehrfache Kontrollen zu vermeiden, die ebenso viele Hindernisse für den freien Warenverkehr darstellen, eine gegenseitige Anerkennung der Prüfoperationen zwischen Mitgliedstaaten herbeizuführen.

Zur Erleichterung dieser gegenseitigen Anerkennung der Prüfungen müssen insbesondere geeignete Verfahren für die EWG-Zulassung und die EWG-Zulassungsprüfung geschaffen sowie eine Harmonisierung der Kriterien vorgenommen werden, nach denen die Auswahl der mit den Prüfungen beauftragten Organismen erfolgt.

Die Abgrenzung der Verantwortung der Prüfbehörden wird in jedem Mitgliedstaat verschieden gehandhabt, weshalb eine Harmonisierung auf diesem Gebiet erforderlich ist.

Ist ein Druckbehälter mit den EWG-Zeichen oder -Stempeln versehen, die den Prüfungen entsprechen, denen er unterworfen worden ist, so geht daraus seine Übereinstimmung mit den einschlägigen technischen Vorschriften hervor, wodurch bei der Einfuhr und der Inbetriebnahme des Gerätes eine Wiederholung der bereits vorgenommenen Kontrollen überflüssig wird.

Die nationalen Rechtsvorschriften für Druckbehälter betreffen zahlreiche Kategorien von Druckbehältern für sehr verschiedenartige Verwendungszwecke, Fassungsräume und Drücke. Zweckmäßigerweise werden in dieser Richtlinie allgemeine Vorschriften über die EWG-Bauartzulassung und die EWG-Zulassungsprüfung festgelegt. In Einzelrichtlinien werden Vorschriften über die technische Ausführung und die Prüfmodalitäten für die Geräte sowie ggf. die Bedingungen festgelegt, unter denen die gemeinschaftlichen technischen Vorschriften an die Stelle der bisherigen nationalen Vorschriften treten.

Die in den Richtlinien über Druckbehälter enthaltenen technischen Vorschriften erfordern eine rasche Anpassung an den technischen Fortschritt. Infolgedessen muß zur Erleichterung der hierfür erforderlichen Maßnahmen ein Verfahren vorgesehen werden, das eine enge Zusammenarbeit zwischen den Mitgliedstaaten und der Kommission im Rahmen eines Ausschusses vorsieht, der für die Anpassung der Richtlinien zur Beseitigung der innergemeinschaftlichen technischen Handelshemmnisse auf dem Gebiet der Druckapparate an den technischen Fortschritt verantwortlich ist.

Da der Fall eintreten kann, daß Druckbehälter auf den Markt gebracht werden, die zwar die Vorschriften der einschlägigen Einzelrichtlinie erfüllen, aber trotzdem die Sicherheit gefährden, ist ein Verfahren

---

Gemäß Artikel 2 Satz 2 des Gesetzes vom 27. Juli 1957 zugeleitet mit Schreiben des Bundeskanzlers vom 7. Februar 1973 — I/4 — (IV/1) — 680 70 — E — Or 1/73:
Die Vorschläge sind mit Schreiben des Herrn Präsidenten der Kommission der Europäischen Gemeinschaften vom 5. Februar 1973 dem Herrn Präsidenten des Rates der Europäischen Gemeinschaften übermittelt worden.
Die Anhörung des Europäischen Parlaments und des Wirtschafts- und Sozialausschusses zu den genannten Kommissionsvorschlägen ist vorgesehen.
Der Zeitpunkt der endgültigen Beschlußfassung durch den Rat ist noch nicht abzusehen.

vorzusehen, durch das diese Gefahr umgangen wird —

HAT FOLGENDE RICHTLINIE ERLASSEN:

KAPITEL I

Begriffsbestimmungen und Grundprinzipien

Artikel 1

1. Als Druckbehälter im Sinne dieser Richtlinie gilt jeder ortsfeste oder ortsbewegliche, zur Verwendung auf dem Land bestimmte Apparat oder Behälter, dessen Inhalt mehr als 0,2 Liter beträgt und in dem ein Gas- oder Dampfüberdruck von mehr als 0,5 Bar bestehen oder sich entwickeln kann, sowie Heißwassererzeuger, wenn die Wassertemperatur 111° C übersteigen kann.

Geräte und Behälter, die insbesondere im Hinblick auf eine Verwendung in der Kerntechnik entworfen sind, und bei denen Schäden die Freisetzung radioaktiver Stoffe zur Folge haben können, Verdichter und Pumpen sowie Aerosolpackungen, fallen nicht unter den Anwendungsbereich dieser Richtlinie.

2. Als EWG-Druckbehälter im Sinne dieser Richtlinie und der Einzelrichtlinien gilt jedes Gerät, das entsprechend den in der Einzelrichtlinie für diese Druckbehälterart festgelegten Vorschriften über die technische Ausführung, Kontrolle, Prüfungen und eventuell über die Arbeitsweise hergestellt wird.

Artikel 2

Die Mitgliedstaaten dürfen den Vertrieb und die Inbetriebnahme eines EWG-Druckbehälters nicht verweigern, verbieten oder beschränken, der mit Stempel oder Zeichen versehen ist, die bescheinigen, daß dieser Druckbehälter den technischen Vorschriften der ihn betreffenden Einzelrichtlinie entspricht und gemäß den Bedingungen dieser Richtlinie und der ihn betreffenden Einzelrichtlinie geprüft wurde.

Artikel 3

In Einzelrichtlinien werden für die betreffenden Druckbehälterarten die Vorschriften über die technische Ausführung und die Einzelheiten in bezug auf die Kontrolle, die Prüfung und ggf. die Arbeitsweise festgelegt.

In den Einzelrichtlinien kann außerdem für die betreffende Druckbehälterart vorgeschrieben werden:

— ob sie der EWG-Bauartzulassung und der EWG-Prüfung oder nur einer von beiden unterliegen;

— zu welchem Zeitpunkt einzelstaatliche Vorschriften, die von den Mitgliedstaaten in Übereinstimmung mit dieser Einzelrichtlinie erlassen werden, die früheren einzelstaatlichen Vorschriften für neue Geräte der gleichen Art vollständig ersetzen.

Artikel 4

Die Mitgliedstaaten betrachten die EWG-Bauartzulassung und die EWG-Zulassungsprüfung als gleichwertig den entsprechenden einzelstaatlichen Maßnahmen.

Artikel 5

Die Verantwortung der die Zulassung erteilenden Behörde bzw. der die Prüfungen vornehmenden Kontrollbehörde beschränkt sich auf die ordnungsgemäße Durchführung der Prüfungen nach den Vorschriften der einschlägigen Richtlinie für den Druckbehälter und auf die ihr zugewiesenen Aufgaben.

KAPITEL II

EWG — Bauartzulassung

Artikel 6

1. Die EWG-Bauartzulassung bildet gegebenenfalls die Voraussetzung für die EWG-Prüfung; ist eine solche Prüfung nicht vorgeschrieben, so stellt die EWG-Bauartzulassung die Genehmigung für den Vertrieb und die Inbetriebnahme der Druckbehälter dar, die der zugelassenen Bauart entsprechen.

2. Die Mitgliedstaaten erteilen auf Antrag des Herstellers oder seines Beauftragten die EWG-Bauartzulassung für jede Druckbehälterbauart, wenn sie die technischen Vorschriften erfüllen, die in der für die betreffende Druckbehälterart maßgebenden Einzelrichtlinie festgelegt sind.

3. Der Antrag auf eine EWG-Bauartzulassung für eine bestimmte Druckbehälterbauart darf nur in einem einzigen Mitgliedstaat gestellt werden.

4. Die Mitgliedstaaten erteilen die EWG-Bauartzulassung nach den in diesem Kapitel und in Anhang I Nummern 1 und 2 festgelegten Vorschriften.

Artikel 7

1. Fallen die Ergebnisse der in Anhang I Nummer 2 vorgesehenen Prüfung positiv aus, so stellt der Mitgliedstaat, der die Prüfung durchgeführt hat, eine Bescheinigung über die EWG-Bauartzulassung aus und übermittelt sie dem Antragsteller. Dieser muß in dem in Artikel 15 vorgesehenen Fall das Zulassungszeichen auf jedem Druckbehälter anbringen.

2. Die Vorschriften über Bescheinigungen, Zulassungszeichen und die Bekanntmachung der EWG-Bauartzulassung sind in Anhang I Nummern 3, 4 und 5 aufgeführt.

3. Die Einzelrichtlinien können die Bauartzulassung an bestimmte Auflagen binden oder zeitlich begrenzen.

Sie können ferner die Zeichen für solche Einschränkungen vorsehen, die an jedem Druckbehälter anzubringen sind.

Artikel 8

Ist für eine Druckbehälterart, die den Bestimmungen einer Einzelrichtlinie entspricht, eine EWG-Bauartzulassung nicht erforderlich, so werden diese Druckbehälter vom Hersteller unter dessen Verantwortung mit dem Sonderzeichen gemäß Anhang I Nummer 3.2 versehen.

Artikel 9

1. Der Mitgliedstaat, der eine EWG-Bauartzulassung erteilt hat, kann diese widerrufen, wenn festgestellt wird, daß Druckbehälter, für die die Zulassung erteilt worden ist, der zugelassenen Bauart oder den Bestimmungen der einschlägigen Einzelrichtlinie nicht entsprechen;

2. Der Mitgliedstaat, der eine EWG-Bauartzulassung erteilt hat, muß diese widerrufen:

a) wenn er feststellt, daß Druckbehälter der zugelassenen Bauart einen Konstruktionsfehler erkennen lassen, durch den die Sicherheit gefährdet werden kann;

b) daß der Hersteller in den in Absatz 1 dieses Artikels vorgesehenen Fällen bei Druckbehältern, die aufgrund einer Einzelrichtlinie nicht der EWG-Prüfung unterliegen, nach erfolgter Anmahnung die beanstandeten Mängel nicht behebt.

3. Wird der genannte Mitgliedstaat von einem anderen Mitgliedstaat darüber unterrichtet, daß einer der in Absatz 1 oder 2 dieses Artikels genannten Fälle gegeben ist, so trifft er nach Anhörung dieses Staates ebenfalls die in diesen Absätzen vorgesehenen Maßnahmen.

4. Sind sich die zuständigen Behörden des Mitgliedstaates, der die EWG-Zulassung erteilt hat, und die zuständigen Behörden eines anderen Mitgliedstaates nicht über die Zweckmäßigkeit oder Notwendigkeit eines Widerrufs einig, so wird die Kommission laufend über den Stand der Bemühungen unterrichtet. Die Kommission führt erforderlichenfalls Konsultationen durch, die geeignet sind, eine Lösung herbeizuführen.

5. Der Widerruf einer EWG-Zulassung kann nur von dem Mitgliedstaat ausgesprochen werden, der sie erteilt hat; er unterrichtet hierüber unverzüglich die anderen Mitgliedstaaten und die Kommission.

KAPITEL III

EWG-Prüfung

Artikel 10

Die EWG-Prüfung ermöglicht eine Kontrolle der Übereinstimmung eines Druckbehälters mit der zugelassenen Bauart oder den in der betreffenden Einzelrichtlinie festgelegten Anforderungen; sie findet ihren Ausdruck im EWG-Prüfstempel.

Artikel 11

1. Wird ein Druckbehälter zur EWG-Prüfung vorgeführt, so prüft die Prüfbehörde, ob:

a) der Druckbehälter zu einer EWG-zulassungspflichtigen Bauartgruppe gehört und ob er zutreffendenfalls mit der zugelassenen Bauart übereinstimmt;

der Druckbehälter zu einer nicht EWG-zulassungspflichtigen Bauartgruppe gehört und ob er zutreffendenfalls den in der Einzelrichtlinie festgelegten Vorschriften entspricht;

b) der Druckbehälter den Vorschriften der Einzelrichtlinie in folgenden Punkten genügt:

— Durchführung der Prüfungen, Betriebsfähigkeit innerhalb der vorgeschriebenen Grenzen und gegebenenfalls vorschriftsmäßige Anbringung der Prüfstempel und der vorgeschriebenen Aufschriften.

2. Der Hersteller kann der Prüfbehörde den Zugang zur Produktionsstätte nicht verweigern, wenn es die ordnungsgemäße Durchführung der dieser Behörde zugewiesenen Aufgabe erfordert.

Artikel 12

Anhang III enthält die Kriterien, die die Mitgliedstaaten bei der Auswahl der gemäß dem Verfahren nach Art. 13 mitzuteilenden Prüfbehörden berücksichtigen müssen.

Artikel 13

Jeder Mitgliedstaat übermittelt den übrigen Mitgliedstaaten und der Kommission eine Aufstellung derjenigen Behörden, denen die Kontrollfunktionen zugewiesen wurden, unter Angabe, ob ihre Zuständigkeit auf die Durchführung bestimmter Prüfungen begrenzt ist, und teilt jede spätere Änderung mit.

Artikel 14

1. Nachdem die Prüfbehörde die EWG-Prüfung eines Druckbehälters gemäß Artikel 11 und Anhang II dieser Richtlinie durchgeführt hat, versieht sie den Druckbehälter mit dem EWG-Stempel für die teilweise oder endgültige Zulassungsprüfung nach den in Ziffer 3 desselben Anhangs vorgesehenen Bestimmungen.

2. Die Muster und die Merkmale der Stempel für die EWG-Prüfung sind in Anhang II Ziffer 3 aufgeführt.

3. Soweit es in einer Einzelrichtlinie vorgesehen ist, stellt die Prüfbehörde eine Bescheinigung über die vorgenommenen Kontrollen und ihr Ergebnis aus.

4. In den Einzelrichtlinien können Identitätszeichen für alle Druckbehälter vorgesehen werden.

Artikel 15

Ist für eine Druckbehälterart in der sie betreffenden Einzelrichtlinie keine EWG-Prüfung vorgeschrieben, so werden diese Druckbehälter vom Hersteller unter dessen Verantwortung, nachdem er durch eine Einzelprüfung die Übereinstimmung jedes Druckbehälters mit den Bestimmungen der Einzelrichtlinie und der zugelassenen Bauart nachgeprüft hat, mit folgenden Zeichen versehen:

a) entweder mit dem in Anhang I Nummer 5.3 beschriebenen Sonderzeichen;

b) oder mit dem in Anhang I Nummer 5.4 beschriebenen Sonderzeichen.

KAPITEL IV

Gemeinsame Vorschriften für die EWG-Bauartzulassung und die EWG-Prüfung

Artikel 16

Die Mitgliedstaaten treffen alle geeigneten Maßnahmen, um die Verwendung von Stempeln oder Aufschriften bei Druckbehältern zu verhindern, die zu einer Verwechslung mit EWG-Zeichen oder -Stempeln führen könnten.

Artikel 17

Sind nach der Inbetriebnahme des Druckbehälters regelmäßige Überprüfungen erforderlich, um ihren freien Verkehr zu gewährleisten, kann die diesen Apparat betreffende Einzelrichtlinie die Modalitäten der aufeinanderfolgenden Überprüfungen sowie die längste Periode zwischen den Prüfungen festlegen.

KAPITEL V

Anpassung der Richtlinien an den technischen Fortschritt

Artikel 18

Nach dem Verfahren des Artikels 20 werden die zur Anpassung an den technischen Fortschritt erforderlichen Änderungen folgender Anhänge vorgenommen:

— der Anhänge I und II dieser Richtlinie,

— der technischen Zuhänge der Einzelrichtlinien für die Druckbehälter im Sinne des Artikels 1 erster Abschnitt.

Artikel 19

1. Es wird ein Ausschuß für die Anpassung der Richtlinien über die Beseitigung der technischen Handelshemmnisse bei Druckbehältern an den technischen Fortschritt — im folgenden „Ausschuß" genannt — eingesetzt, der aus Vertretern der Mitgliedstaaten besteht und in dem ein Vertreter der Kommission den Vorsitz führt.

2. Der Ausschuß gibt sich eine Geschäftsordnung.

Artikel 20

1. Wird auf das in diesem Artikel festgelegte Verfahren Bezug genommen, so befaßt der Vorsitzende den Ausschuß von sich aus oder auf Antrag des Vertreters eines Mitgliedstaates.

2. Der Vertreter der Kommission unterbreitet dem Ausschuß einen Entwurf der zu treffenden Maßnahmen. Der Ausschuß nimmt zu diesem Entwurf innerhalb einer Frist Stellung, die der Vorsitzende nach der Dringlichkeit der betreffenden Frage bestimmen kann. Die Stellungnahme kommt mit einer Mehrheit von 41 Stimmen zustande, wobei die Stimmen der Mitgliedstaaten nach Artikel 148 Absatz 2 des Vertrages gewogen werden. Der Vorsitzende nimmt an der Abstimmung nicht teil.

3. a) Die Kommission trifft die in Aussicht genommenen Maßnahmen, wenn sie der Stellungnahme des Ausschusses entsprechen.

b) Entsprechen die in Aussicht genommenen Maßnahmen nicht der Stellungnahme des Ausschusses oder ist keine Stellungnahme ergangen, so schlägt die Kommission dem Rat unverzüglich die zu treffenden Maßnahmen vor. Der Rat beschließt mit qualifizierter Mehrheit.

c) Hat der Rat nach Ablauf von drei Monaten, nachdem ihm der Vorschlag übermittelt worden ist, keinen Beschluß gefaßt, so werden die vorgeschlagenen Maßnahmen von der Kommission getroffen.

KAPITEL VI

Beeinträchtigungsklausel

Artikel 21

1. Stellt ein Mitgliedstaat fest, daß ein oder mehrere Druckbehälter derselben Art, obwohl sie mit den ordentlichen Stempeln und Kennzeichen versehen sind, eine Gefahr für die Sicherheit bilden, so kann er für die Dauer von höchstens sechs Monaten in seinem Gebiet den Verkauf, das Inverkehrbringen und die Verwendung untersagen. Er unterrichtet davon sofort die anderen Mitgliedstaaten und die Kommission unter Angabe der Gründe für seinen Beschluß.

2. Die Kommission konsultiert innerhalb einer Frist von sechs Wochen die betreffenden Mitgliedstaaten. Sie holt die Stellungnahme einer der nach Artikel 13 notifizierten Prüfbehörden ein, die ihren Sitz außerhalb der beteiligten Mitgliedstaaten hat. Die Kommission gibt diese Stellungnahme allen Mitgliedstaaten und den beteiligten Parteien zur

Kenntnis, die ihr ihre Bemerkungen mitteilen können. Nach Kenntnisnahme dieser Bemerkungen gibt sie ihre Stellungnahme ab und trifft geeignete Maßnahmen. Auf Antrag der Kommission und gemäß des im Artikel 100 des Vertrages oder des im Artikel 20 dieser Richtlinie vorgesehenen Verfahrens ist zu beschließen, ob die Richtlinie geändert werden muß. In diesem Falle sind die notwendigen Änderungen durch eine Richtlinie zu erlassen. Die im Absatz 1 vorgesehene Frist wird bis zum Abschluß des durchzuführenden Verfahrens verlängert, jedoch darf sie sechs Monate nicht überschreiten.

KAPITEL VII

Übergangsbestimmungen

Artikel 22

1. Soweit für Druckbehälter im Sinne des Artikels 1 Nummer 1 noch keine Einzelrichtlinien bestehen, werden diese von den zuständigen Verwaltungsbehörden des Mitgliedstaates, in den der Druckbehälter eingeführt, in den Verkehr gebracht oder in Betrieb genommen werden soll, als den in diesem Staat geltenden Rechts- und Verwaltungsvorschriften entsprechend angesehen, wenn die Kontrollen und Prüfungen nach den in Anhang IV beschriebenen Verfahren durch eine Prüfbehörde des Herkunftslandes nach den im Einfuhrland geltenden oder durch die Verwaltungsbehörden dieses Mitgliedstaates als gleichwertig anerkannten Prüfmethoden ausgeführt wurden.

2. Die Migliedstaaten betrachten die Prüfberichte und Prüfbescheinigungen, die von der Prüfbehörde des Herkunftslandes des Druckbehälters ausgestellt werden, als den entsprechenden nationalen Prüfurkunden gleichwertig.

KAPITEL VIII

Schlußbestimmungen

Artikel 23

Jede Maßnahme, die von einem Mitgliedstaat oder einer Prüfbehörde zur Durchführung dieser Richtlinie und der einschlägigen Einzelrichtlinien getroffen wird und durch die EWG-Bauartzulassung oder die EWG-Prüfung verweigert oder widerrufen oder der Vertrieb oder die Benutzung eines Gerätes untersagt wird, ist genau zu begründen. Sie ist den Betroffenen unter Angabe der in den Mitgliedstaaten zulässigen Rechtsmittel und der einschlägigen Fristen mitzuteilen.

Artikel 24

1. Die Mitgliedstaaten setzen die erforderlichen Rechts- und Verwaltungsvorschriften in Kraft, um dieser Richtlinie binnen 18 Monaten nach ihrer Bekanntgabe nachzukommen, und setzen die Kommission hierüber unverzüglich in Kenntnis.

2. Die Mitgliedstaaten tragen dafür Sorge, daß der Kommission der Wortlaut der wichtigsten innerstaatlichen Bestimmungen mitgeteilt wird, die sie auf dem unter diese Richtlinie fallenden Gebiet erlassen.

Artikel 25

Diese Richtlinie ist an die Mitgliedstaaten gerichtet.

Anhang I

EWG-Bauartzulassung

1. **Antrag auf EWG-Zulassung**

1.1. Antrag und Schriftverkehr müssen in einer Amtssprache des Staates abgefaßt sein, in dem der Antrag gestellt wird. Dieser Mitgliedstaat kann verlangen, daß die beigefügten Unterlagen ebenfalls in dieser Amtssprache abgefaßt sind.
Der Antragsteller hat gleichzeitig jedem Mitgliedstaat eine Ausfertigung seines Antrags zu übermitteln.

1.2. Der Antrag muß folgende Angaben enthalten:

— Name und Wohnsitz des Herstellers oder der Firma, seines (ihres) Bevollmächtigten oder des Antragstellers,

— Art des Druckbehälters,

— vorgesehener Verwendungszweck,

— technische Merkmale,

— etwaige Handelsbezeichnung oder Bauart.

1.3. Dem Antrag sind die zu seiner Prüfung erforderlichen Unterlagen in doppelter Ausfertigung beizufügen, und zwar insbesondere:

1.3.1. eine Beschreibung betreffend:

— Spezifizierung der Werkstoffe, Konstruktionsmerkmale und Festigkeitsberechnung,

— Sicherheitsvorrichtungen,

— vorgesehene Stellen für die Anbringung der Prüfstempel,

1.3.2. die Gesamtkonstruktionspläne sowie gegebenenfallls die Einzelzeichnungen wichtiger Bauteile,

1.3.3. alle weiteren in den Einzelrichtlinien vorgesehenen Auskünfte,

1.3.4. eine Erklärung, daß für dieselbe Druckbehälterbauart kein weiterer Zulassungsantrag gestellt wurde.

1.4. Sind bereits einzelstaatlich Zulassungen erteilt, so sind diese dem Antrag beizufügen.

2. **EWG-Zulassungsprüfung**

2.1. Die EWG-Zulassungsprüfung wird aufgrund eines Konstruktionsentwurfs oder gegebenenfalls eines Prototyps durchgeführt. Die Prüfung besteht aus:

a) der Konstruktionsprüfung, die sich auf Berechnung, Bauart und Bauausführung erstreckt,

b) gegebenenfalls der Prüfung der Sicherheits- und Meßeinrichtungen sowie der Installationsweise des Geräts.

2.2. Die Einzelrichtlinien für bestimmte Druckbehälterarten legen die Bauvorschriften und die Koeffizienten für die Berechnung der Bauteile fest und bestimmen die Art und die Qualitätsanforderungen der für die Herstellung der Druckbehälter zulässigen Werkstoffe.

3. **EWG-Zulassungsbescheinigung und -Zeichen**

3.1. Die EWG-Zulassungsbescheinigung gibt die Ergebnisse der Bauartprüfung wieder und legt die übrigen einzuhaltenden Erfordernisse fest. Ihr sind die Beschreibungen, Pläne und Schemazeichnungen beizufügen, die zur Identifizierung der Bauart und eventuell zur Erläuterung der Ar-

beitsweise notwendig sind. Das Zulassungszeichen nach Artikel 3 der Richtlinie hat die Form eines stilisierten E.

Dieses Zeichen enthält:

— im oberen Teil das Kennzeichen des die Zulassung erteilenden Staates (B für Belgien, D für die Bundesrepublik Deutschland, DK für Dänemark, F für Frankreich, I für Italien, IRL für Irland, L für Luxemburg, NL für die Niederlande, UK für das Vereinigte Königreich) sowie die letzten Ziffern des Zulassungsjahres;

— im unteren Teil das Unterscheidungskennzeichen des zuständigen Dienstes und die Kenn-Nummer der EWG-Bauartzulassung.

Ein Beispiel für dieses Zulassungszeichen findet sich unter Nummer 5.1. dieses Anhanges.

3.2. Das in Artikel 8 dieser Richtlinie aufgeführte Zeichen entspricht dem EWG-Zulassungszeichen, in dem das stilisierte E durch sein aufrechtes Spiegelbild ersetzt ist.

Ein Beispiel für dieses Zulassungszeichen findet sich unter Nummer 5. 2. dieses Anhanges.

3.3. Das Zeichen nach Artikel 15 a dieser Richtlinie entspricht dem in einem sechseckigen Feld stehenden EWG-Zulassungszeichen.

Ein Beispiel für dieses Zeichen findet sich unter Nummer 5.3. dieses Anhanges.

3.4. Das Zeichen nach Artikel 15 b dieser Richtlinie entspricht dem Zeichen für die Befreiung von der EWG-Bauartzulassung in einem sechseckigen Feld.

Ein Beispiel für dieses Zeichen findet sich unter Nummer 5.4. dieses Anhanges.

3.5. Die in den voraufgehenden Absätzen genannten und nach den Bestimmungen dieser Richtlinie vom Hersteller auf jedem zur Prüfung vorgeführten Druckbehälter und jeder zur Prüfung vorgeführten Zusatzeinrichtung angebrachten Zeichen müssen sichtbar, leserlich und unablöslich sein.

4. Bekanntmachung der Zulassung

4.1. Die EWG-Bauartzulassungen werden in einer Sonderbeilage zum Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften bekanntgegeben.

4.2. Zum Zeitpunkt der Zustellung an den Interessenten gehen der Kommission und den übrigen Mitgliedstaaten Abschriften der Zulassungsbescheinigungen zu; auf Wunsch können diese auch Abschriften der Prüfprotokolle erhalten.

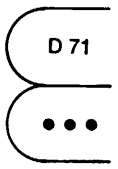
4.3. Der Widerruf einer EWG-Bauartzulassung erfolgt ebenfalls nach dem Bekanntmachungsverfahren gemäß Nummer 4.1. und 4.2.

4.4. Der Mitgliedstaat, der eine EWG-Bauartzulassung ablehnt, unterrichtet die übrigen Mitgliedstaaten und die Kommission hiervon.

5. Zeichen für EWG-Bauartzulassung

5.1. Zeichen für EWG-Bauartzulassung

Beispiel:

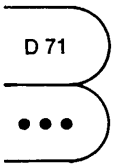


EWG-Bauartzulassung erteilt von der zuständigen Prüfbehörde der Bundesrepublik Deutschland im Jahre 1971 (vgl. Nr. 3.1. erster Strich)

Kennummer der EWG-Bauartzulassung (vgl. Nr. 3.1. zweiter Strich)

5.2. Zeichen für die Befreiung von der EWG-Bauartzulassung (vgl. Nr. 3.2.)

Beispiel:

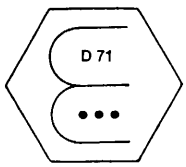


In Deutschland im Jahre 1971 hergestelltes und nicht EWG-bauartzulassungspflichtiges Gerät.

Bezugsnummer der nicht EWG-bauartzulassungspflichtigen Geräteart, falls dieselbe in einer Einzelrichtlinie vorgesehen ist.

5.3. Zeichen für die Bauartzulassung im Falle einer Befreiung von der EWG-Prüfung (vgl. Nr. 3.3.)

Beispiel:

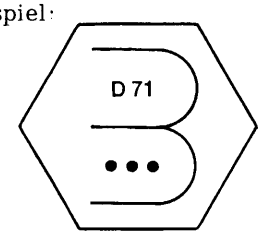


EWG-Bauartzulassung erteilt von der zuständigen Prüfbehörde der Bundesrepublik Deutschland im Jahre 1971

Kennummer der EWG-Bauartzulassung

5.4. Zeichen für die Befreiung von der EWG-Bauartzulassung bei Durchführung der Prüfung durch den Hersteller (s. Nummer 3.4.)

Beispiel:



In Deutschland im Jahre 1971 hergestelltes und nicht EWG-bauartzulassungspflichtiges Gerät.

Bezugsnummer der nicht EWG-bauartzulassungspflichtigen Geräteart, falls dieselbe in einer Einzelrichtlinie vorgesehen ist.

5.5. Die Einzelrichtlinien können die Anbringungsstelle und die Abmaße der Zeichen für die EWG-Bauartzulassung festlegen.

Werden keine Angaben in den Einzelrichtlinien gemacht, so betragen die Durchmesser der die Zeichen umgebenden Kreise 6,3 mm oder 12,5 mm.

Anhang II

EWG-Prüfung

1. **Allgemeine Bemerkungen**

1.1. Die EWG-Prüfung kann in einem oder mehreren Prüfvorgängen vor sich gehen

1.2. Vorbehaltlich der in den Einzelrichtlinien festgelegten Bestimmungen

1.2.1. erfolgt die EWG-Prüfung in einem einzigen Prüfvorgang bei Druckbehältern (im Sinne dieser Richtlinie), die beim Verlassen des Herstellungsbetriebs ein einheitliches Ganzes darstellen, d. h. die grundsätzlich ohne vorherige Zerlegung an den Gebrauchsort überführt werden können:

1.2.2. erfolgt die EWG-Prüfung in zwei oder mehr Prüfgängen bei Druckbehältern (im Sinne dieser Richtlinie), deren ordnungsgemäße Arbeitsweise von den Einbau- bzw. Verwendungsbedingungen abhängt,

1.2.3. soll der erste Teil der Prüfung ermöglichen, vor allem die Übereinstimmung des Druckbehälters mit der zugelassenen Bauart oder — bei nicht bauartzulassungspflichtigen Druckbehältern — mit den einschlägigen Vorschriften zu gewährleisten.

2. **Art der EWG-Prüfung**

Vorbehaltlich der in den Einzelrichtlinien vorgesehenen Bestimmungen umfaßt die amtliche Einzelprüfung:

— eine Prüfung der Werkstoffeigenschaften,

— eine Konstruktionsprüfung, die sich auf Berechnung, Bauart und Ausführung erstreckt,

— eine Prüfung des Behälterinnenraums, bei der die Innenteile und die Schweißnähte geprüft werden,

— eine Druckprobe,

— eine Prüfung der Sicherheits- und Meßvorrichtungen,

— eine Prüfung der Behälteraußenteile,

— gegebenenfalls eine Funktionsprüfung.

Die Mindestvorschriften für den Bau und die Montage der Druckbehälter werden in den Einzelrichtlinien für die verschiedenen Druckbehälterarten festgelegt.

3. **Stempel der EWG-Prüfung**

3.1. Beschreibung der Stempel der EWG-Einzelprüfung

3.1.1. Vorbehaltlich der Bestimmungen der Einzelrichtlinien sind für die EWG-Prüfung folgende Stempel nach Nummer 3.3. dieses Anhanges zu verwenden:

3.1.1.1. Der endgültige EWG-Prüfstempel, der aus zwei Zeichen besteht:

a) dem ersten Zeichen, ausgeführt in Form eines kleinen „e", das:

— in der oberen Hälfte das Kennzeichen des Landes trägt, in dem die Erstprüfung vorgenommen wurde (B für Belgien, D für die Bundesrepublik Deutschland, DK für Dänemark, F für Frankreich, UK für das Vereinigte Königreich, I für Italien, IRL für Irland, L für Luxemburg, NL für die Niederlande sowie erforderlichenfalls eine oder zwei Ziffern, die auf eine gebietliche Unterteilung hinweisen;

— in der unteren Hälfte die Kennummer des Prüfers oder des Amtes;

b) dem zweiten Zeichen, das aus den beiden letzten Ziffern des Prüfjahres in einer sechseckigen Umrandung besteht.

3.1.1.2. Der Stempel für die teilweise durchgeführte EWG-Prüfung, der lediglich aus dem ersten Zeichen besteht. Er dient auch als Sicherheitsstempel.

3.2. **Form und Abmessungen der Stempel**

3.2.1. Form, Abmessungen und Umrisse der Buchstaben und Zahlen für die Stempel der EWG-Prüfung gemäß Nummer 3.1. werden durch beiliegende Zeichnungen festgelegt; die beiden ersten Zeichnungen stellen die Einzelteile des Stempels dar, die dritte zeigt ein Beispiel für die Gesamtausführung des Stempels. Die in den Zeichnungen angegebenen Abmessungen sind Relativwerte; sie sind auf den Durchmesser des um den Kleinbuchstaben „e" und des sechseckigen Feldes beschriebenen Kreises bezogen.

Die Einzelrichtlinien können die Anbringungsstelle und die Abmaße der Stempel für die EWG-Prüfung festlegen.

Werden keine Angaben in den Einzelrichtlinien gemacht, so betragen die Durchmesser der die Zeichen umgebenden Kreise 6,3 mm oder 12,5 mm.

3.2.2. Die Prüfbehörden der Mitgliedstaaten übermitteln sich gegenseitig die Originalzeichnungen der Stempel für die EWG-Prüfung nach den aus der Anlage ersichtlichen Mustern.

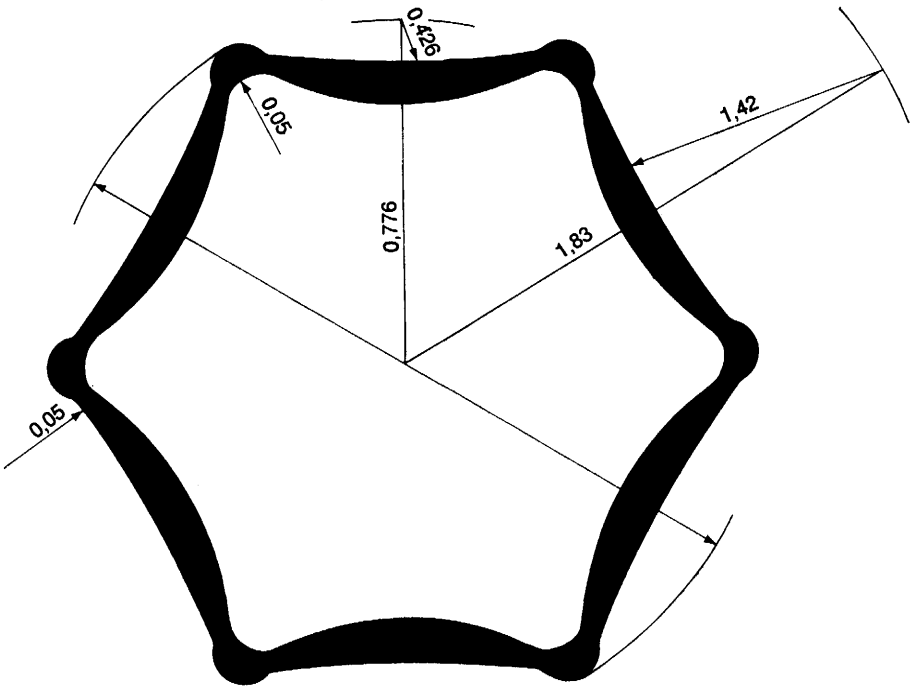
3.3. **Anbringung der Stempel**

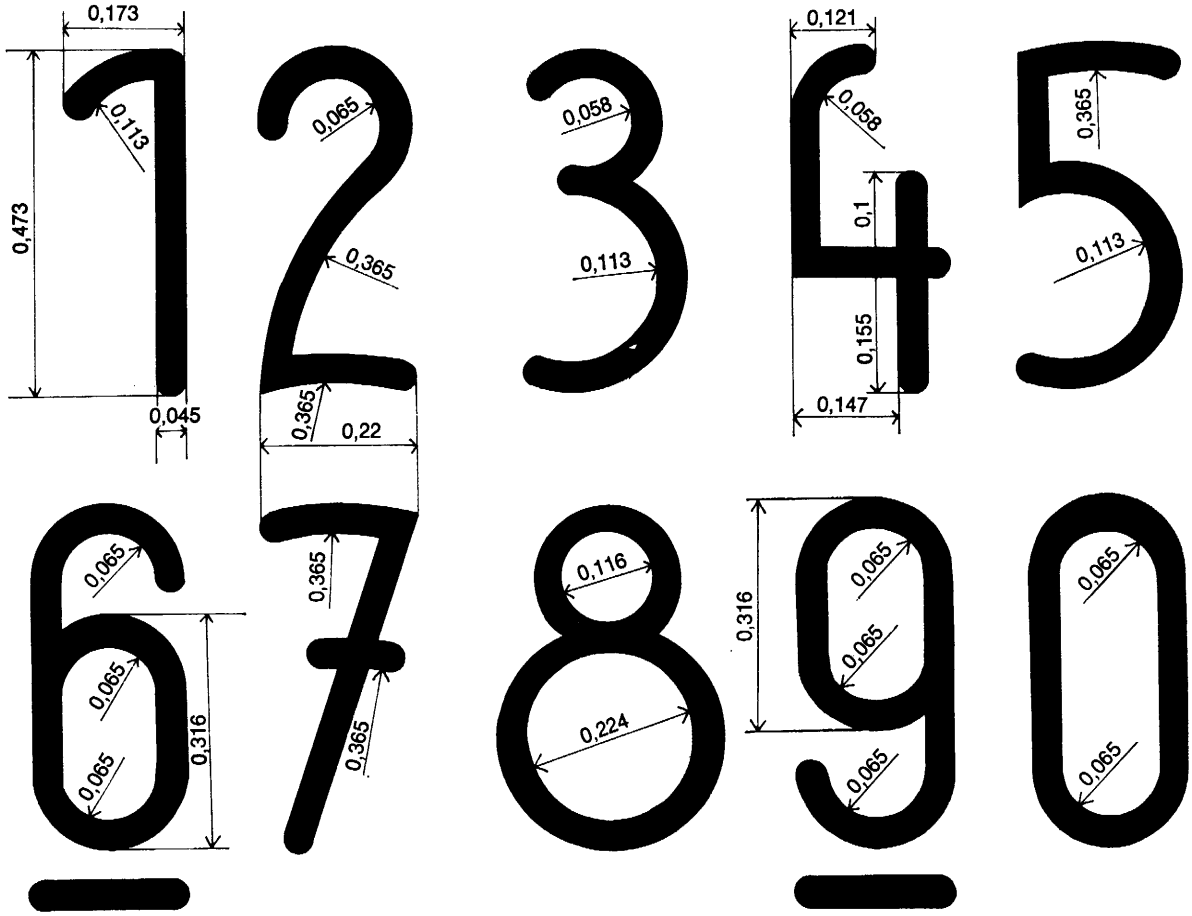
3.3.1. Der endgültige EWG-Prüfstempel wird an der hierfür vorgesehenen Stelle des vollständig geprüften und als mit den EWG-Vorschriften übereinstimmend anerkannten Druckbehälters angebracht.

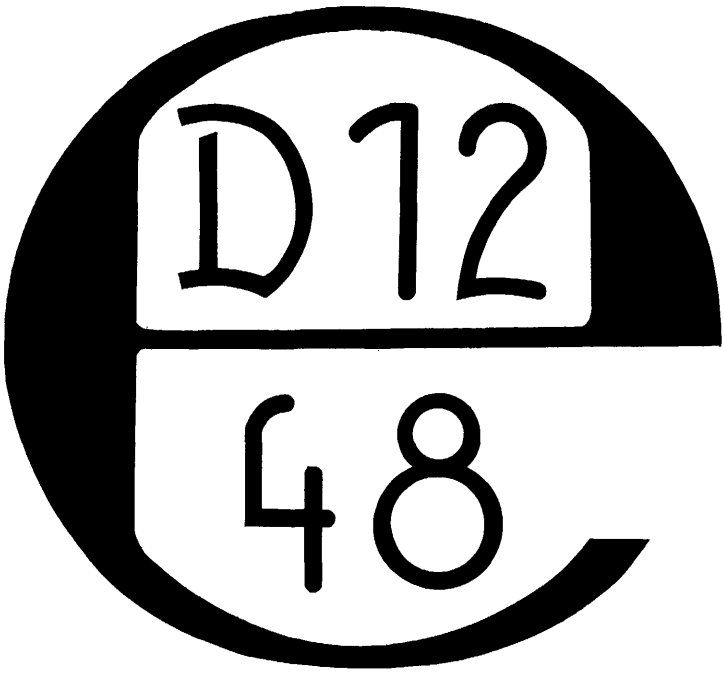
3.3.2. Der EWG-Stempel für die EWG-Teilprüfung wird angebracht:

3.3.2.1. bei Teilprüfungen auf dem Druckbehälter bzw. Geräteteil, der die Bedingungen für die nicht am Gebrauchsort vorgeschriebenen Teilprüfungen erfüllt, und zwar an der Stelle der Befestigungsschrauben des Stempelschildes oder an einer beliebigen anderen, in den Einzelrichtlinien vorgeschriebenen Stelle.

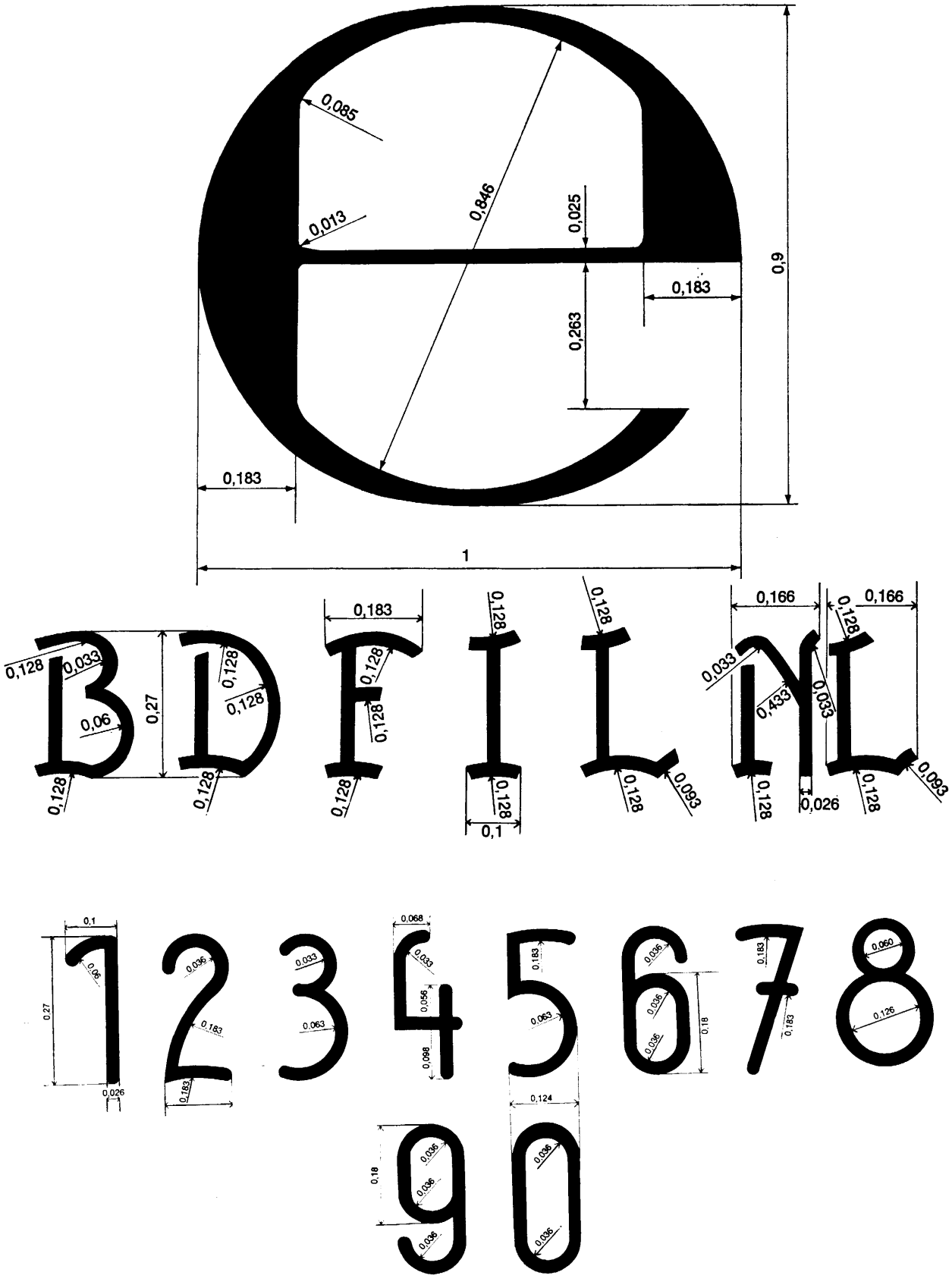
3.3.2.2. als Sicherungsstempel in allen Fällen, und zwar an den in den Einzelrichtlinien festgelegten Stellen.


0,426
0,05
1,42
0,776
1,83
0,05

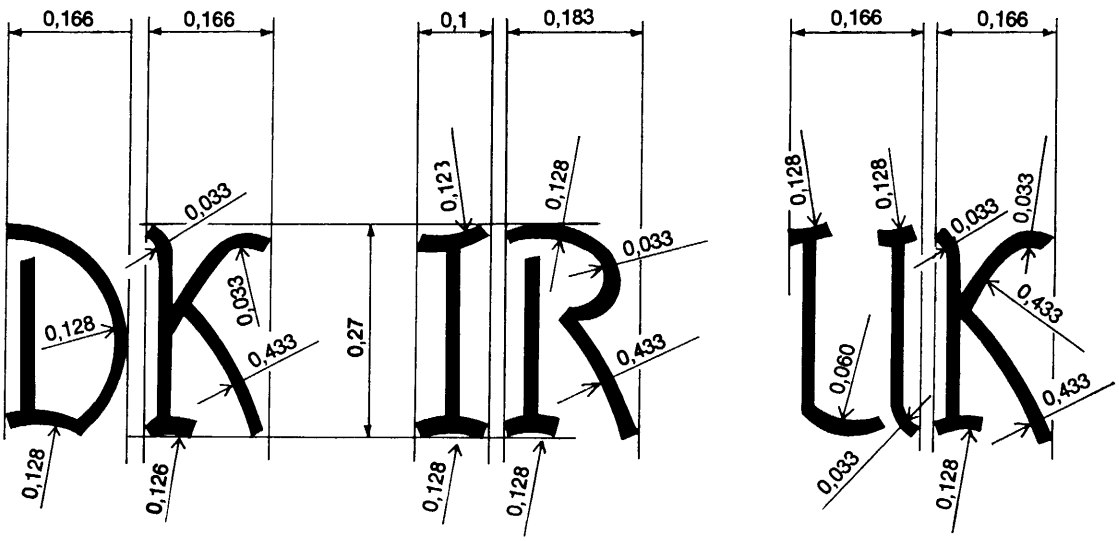

0,173
0,113
0,473
0,045
0,065
0,365
0,365
0,22
0,058
0,113
0,121
0,058
0,1
0,155
0,147
0,365
0,113
0,065
0,065
0,065
0,316
0,365
0,116
0,224
0,316
0,065
0,065
0,065
0,065
0,065


D12
48

67


0,085
0,013
0,846
0,025
0,9
0,183
0,263
0,183
1
0,183
0,128
0,033
0,06
0,27
0,128
0,128
0,128
0,128
0,128
0,128
0,128
0,128
0,128
0,1
0,166
0,166
0,128
0,033
0,433
0,033
0,128
0,026
0,128
0,093
0,128
0,093
0,1
0,06
0,27
0,026
0,036
0,033
0,183
0,183
0,033
0,063
0,068
0,033
0,056
0,098
0,183
0,063
0,124
0,036
0,036
0,18
0,183
0,183
0,060
0,126
0,18
0,036
0,036
0,036
0,036
0,036

8


0,166
0,166
0,1
0,183
0,166
0,166
0,033
0,123
0,128
0,033
0,128
0,033
0,033
0,433
0,27
0,433
0,433
0,128
0,060
0,433
0,128
0,126
0,128
0,128
0,033
0,128

Anhang III

Von den Mitgliedstaaten zu berücksichtigende Kriterien für die Auswahl von Organismen, die mit der Zulassungsprüfung beauftragt werden

1. Die Prüfbehörde, ihr Leiter und die mit der Durchführung der Prüfung beauftragten Personen dürfen weder mit dem Hersteller, dem Lieferanten oder Installateur der zu prüfenden Behälter oder Anlagen identisch noch Beauftragte einer dieser Personen sein. Sie dürfen diese Behälter oder Anlagen weder vertreiben, vertreten oder instandhalten, noch Beauftragte von Personen sein, die diese Behälter oder Anlagen vertreiben, vertreten oder instandhalten.

2. Die Prüfbehörde muß die Überprüfungen auf höchster Ebene der beruflichen Integrität und der technischen Kompetenz durchführen und unabhängig von jeder Einflußnahme wirtschaftlicher Interessengruppen auf die technische Beurteilung der geprüften Geräte sein.

3. Die Prüfbehörde muß sich die erforderlichen Geräte für die Durchführung der laufenden Prüfungen, für die sie zugelassen ist, und die erforderlichen Geräte für außerordentliche Prüfungen verschaffen können.

4. Die mit den Kontrollen beauftragten Personen müssen besitzen:

   a) eine ausreichende Kenntnis der Vorschriften für die von ihnen durchzuführenden Kontrollen und eine ausreichende praktische Erfahrung auf diesem Gebiet,

   b) die erforderliche Eignung für die Abfassung der Bescheinigungen, Protokolle und Berichte, in denen die durchgeführten Kontrollen niedergelegt werden.

5. Die Unabhängigkeit des Personals ist durch ausreichende Beschäftigungsgarantien zu gewährleisten. Die Höhe seiner Entlohnung richtet sich nicht nach den finanziellen Ergebnissen der Prüfstelle oder der Anzahl der durchgeführten Prüfungen.

6. Die Prüfbehörde haftet zivilrechtlich für Schäden infolge einer mangelhaften oder unvollständigen Kontrolle. Diese zivilrechtliche Haftung wird durch einen Versicherungsvertrag gedeckt.

Begriffsbestimmungen

Herkunftsstaat: der Staat, in dem ein Druckbehälter (im Sinne dieser Richtlinie) hergestellt und/oder in Betrieb genommen wird.

Bestimmungsstaat: der Staat, in den ein Druckbehälter eingeführt, in den Verkehr gebracht oder in Betrieb genommen werden soll.

Herkunftsverwaltung: die zuständigen Verwaltungsbehörden des Herkunftslandes.

Bestimmungsverwaltung: die zuständigen Verwaltungsbehörden des Bestimmungslandes.

Verfahren

1. Der Hersteller oder sein Vertreter, der einen Druckbehälter oder mehrere Duckbehälter derselben Bauart ausführen will, stellt bei der Bestimmungsverwaltung unmittelbar oder über dem Importeur des Bestimmungslandes gemäß Artikel 22 einen Antrag auf Genehmigung, daß die Zulassungsprüfungen durch eine der in den Listen nach Artikel 13 aufgeführten Prüfstellen mit Sitz im Herkunftsland nach den im Bestimmungsland geltenden Prüfverfahren durchgeführt werden dürfen.

   Diesem Antrag sind die Konstruktionspläne und die Unterlagen über Berechnung, Angabe der verwendeten Werkstoffe, Herstellungsverfahren, Ergebnisse etwaiger Prüfungen während der Fertigung sowie alle weiteren Auskünfte beizufügen, die nach Ansicht des Herstellers oder seines Vertreters zweckdienlich sind, um der Bestimmungsverwaltung die Beurteilung der Übereinstimmung des oder der Entwürfe mit den im Bestimmungsland geltenden Vorschriften zu ermöglichen.

   Die Unterlagen sind in vierfacher Ausfertigung in der Sprache des Bestimmungslandes oder in einer anderen von diesem Land zugelassenen Sprache beizufügen.

2. Die Bestimmungsverwaltung gibt innerhalb einer Frist von zwei Monaten nach Eingang des Antrages der Herkunftsverwaltung unter gleichzeitiger Unterrichtung des Antragstellers an, ob die Konstruktionspläne, Berechnungen, Spezifikationen und Herstellungsverfahren den Vorschriften des Bestimmungslandes entsprechen oder, falls dies nicht zutrifft, ob sie der Ansicht ist, daß der Druckbehälterentwurf bzw. die Druckbehälterbauart trotzdem als zulassungsfähig betrachtet werden können.

   In diesem Fall gibt sie an, welche Prüfversuche und Prüfungen nach den geltenden Vorschriften erforderlich sind, und benennt die in den Listen nach Artikel 13 aufgeführte Prüfbehörde des Herkunftsstaates, die diese Prüfungen durchführen soll.

3. Die Prüfbehörde des Herkunftsstaates führt die Prüfungen nach den von der Bestimmungsverwaltung verlangte Verfahren oder nach anderen, von dieser Verwaltung als zulässig erklärten Verfahren durch.

4. Die Gebühren, Abgaben, Prüfungshonorare oder andere Vergütungen für die Durchführung der Prüfungen und Prüfversuche werden nach der Gebührenordnung dieser Prüfstelle berechnet.

5. Nach Durchführung der von der Bestimmungsverwaltung geforderten Versuche und Prüfungen händigt die vom Ursprungsland anerkannte Prüfbehörde dem Hersteller oder seinem Vertreter sowie der Bestimmungsverwaltung die Prüfberichte und Prüfbescheinigungen aus, in denen bestätigt wird, daß der Druckbehälter oder die Druckbehälter einer Bauart den Rechtsvorschriften des Bestimmungslandes entsprechen und die Prüfungen nach den in diesem Land geltenden oder durch die Bestimmungsverwaltung als zulässig anerkannten Prüfverfahren ausgeführt werden.

6. Diese Prüfberichte und Prüfbescheinigungen sind den entsprechenden Bescheinigungen einer Prüfbehörde des Bestimmungslandes gleichwertig und gestatten dieser, an dem oder den Druckbehältern ohne weiteres den nationalen Prüfstempel anzubringen.

7. Die Bestimmungsverwaltung muß den vertraulichen Charakter jedweden Entwurfs oder Aktenstücks gewährleisten, die ihm vom Hersteller oder seinem Vertreter gemäß dem in diesem Anhang definierten Verfahren eingereicht wurden.

Vorschlag einer Richtlinie des Rates zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten für nahtlose Gasflaschen aus Stahl

DER RAT DER EUROPÄISCHEN GEMEINSCHAFTEN —

gestützt auf den Vertrag zur Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft, insbesondere auf

Artikel 100,

auf Vorschlag der Kommission,

nach Stellungnahme des Europäischen Parlaments,

nach Stellungnahme des Wirtschafts- und Sozialausschusses und

in Erwägung nachstehender Gründe:

In den Mitgliedstaaten werden die Ausführung sowie die Kontrollen von Gasflaschen durch zwingende Vorschriften geregelt, die sich von Mitgliedstaat zu Mitgliedstaat unterscheiden und dadurch den Warenverkehr mit diesen Gasflaschen behindern. Deshalb sind diese Bestimmungen einander anzugleichen.

Die Richtlinie des Rates vom ..... zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über gemeinsame Vorschriften für Druckbehälter und ihre Kontrollmethoden definiert insbesondere die Verfahren der EWG-Bauartzulassung und der EWG-Zulassungsprüfung. Gemäß dieser Richtlinie sind die technischen Vorschriften festzulegen, denen nahtlose Gasflaschen aus Stahl der EWG-Bauart mit einem Inhalt von 0,2 bis 150 Liter genügen müssen, um nach erfolgter Kontrolle und versehen mit den vorgesehenen Stempeln und Zeichen, frei eingeführt, vermarktet und verwendet werden zu können.

HAT FOLGENDE RICHTLINIE ERLASSEN:

Artikel 1

1. Diese Richtlinie betrifft die druckfeste Stahlwandung von nahtlosen Gasflaschen, d. h. solcher Flaschen, deren Wandung aus einem einzigen Stück besteht, mit einem Fassungsraum von 0,2 Litern bis einschließlich 150 Liter, die geeignet sind, wiederholt gefüllt zu werden, und die dazu bestimmt sind, verdichtete, verflüssigte oder unter Druck gelöste Gase aufzunehmen, deren effektiver Überdruck bei einer Temperatur von 15° 1 bar übersteigen kann. Diese Gasflaschen werden im folgenden mit „Flaschen" bezeichnet.

2. Ausgeschlossen von dieser Richtlinie sind die Flaschen, denen beim Schließvorgang des Bodens Metall beigefügt wird.

Artikel 2

Als Flaschen der EWG-Bauart gelten Flaschen, die die im Anhang zu dieser Richtlinie festgesetzten Vorschriften erfüllen.

Artikel 3

Die Mitgliedstaaten dürfen aus Gründen der Konstruktion und der Kontrolle das Inverkehrbringen und die zweckentsprechende Inbetriebnahme von EWG-Flaschen, die mit den EWG-Kennzeichen und dem EWG-Zulassungszeichen versehen sind, unter den in Artikel 4 dieser Richtlinie genannten Voraussetzungen nicht verweigern, verbieten oder beschränken.

Artikel 4

Gasflaschen der EWG-Bauart unterliegen:

a) der EWG-Zulassung, wenn der Prüfdruck der Wasserdruckprüfung höchstens 225 bar und der Fassungsraum bei Flaschen mindestens 0,2 Liter und höchstens 1 Liter beträgt;

b) der EWG-Zulassung und der EWG-Prüfung,

   1. wenn der Prüfdruck der Wasserdruckprüfung höchstens 225 bar und der Fassungsraum bei Flaschen mehr als 1 Liter und höchstens 150 Liter beträgt;

   2. unabhängig vom Fassungsraum, wenn der Prüfdruck der Wasserdruckprüfung mehr als 225 bar beträgt.

Artikel 5

1. Die Mitgliedstaaten setzen die erforderlichen Rechts- und Verwaltungsvorschriften in Kraft, um dieser Richtlinie innerhalb von 18 Monaten nachzukommen, und unterrichten unverzüglich hiervon die Kommission.

2. Die Mitgliedstaaten tragen dafür Sorge, daß der Kommission der Wortlaut der innerstaatlichen Rechtsvorschriften mitgeteilt wird, die sie auf dem unter diese Richtlinie fallenden Gebiet erlassen.

Artikel 6

Diese Richtlinie ist an die Mitgliedstaaten gerichtet.

Anhang I

1. Benennungen, Begriffsbestimmungen und Zeichen, die in diesem Anhang verwendet werden

1.1. Elastizitätsgrenze

Der Begriff „Streckgrenze" bezieht sich auf die obere Streckgrenze (Re_h). Für Stähle, die jedoch keine ausgeprägte Streckgruppe aufweisen, ist die konventionelle Streckgrenze R_p 0,2, d. h. diejenige Spannung (δ), bei der eine nicht proportionale Dehnung der Prüfstablänge von 0,2 % zwischen den Meßlängen auftritt, einzusetzen.

1.2. Die in den Vorschriften dieses Anhangs verwendeten Zeichen haben folgende Bedeutung:

P_h = Prüfdruck des Wasserdruckversuchs in bar

P_r = beim Berstversuch gemessener Berstdruck der Flasche in bar

P_{rt} = rechnerischer theoretischer Mindestberstdruck in bar

R_e = Mindestwert der vom Hersteller der Flasche gewährleisteten Dehngrenze (Re_h bzw. R_p 0,2) in N/mm²

R_m = Mindestwert der vom Hersteller der Flasche gewährleisteten Zugfestigkeit in N/mm²

a = Mindest-Wanddicke des zylindrischen Teils in mm

D = Nenn-Außendurchmesser der Flasche in mm

R_t = effektive Zugfestigkeit in N/mm²

1.3. Normalglühen

Unter „Normalglühung" ist eine Wärmebehandlung der fertigen Flasche zu verstehen, bei der diese auf eine Temperatur oberhalb des oberen Umwandlungspunktes (Ac_3) erhitzt und anschließend in ruhender Luft abgekühlt wird.

1.4. Vergüten

Unter „Vergüten" ist eine Wärmebehandlung der fertigen Flasche zu verstehen, bei der diese auf eine Temperatur oberhalb des oberen Umwandlungspunktes (Ac_3) erhitzt wird. Anschließend wird die Flasche mit einer Schnelligkeit, die nicht größer ist als 80 Prozent derjenigen, die man durch eine Abkühlung in Wasser mit einer Temperatur von 20° C erhält, abgekühlt. Danach wird sie plötzlich auf eine Temperatur unterhalb des oberen Umwandlungspunktes (Ac_1) des Stahls erhitzt.

2. Technische Vorschriften

2.1. Werkstoffe

2.1.1. Als Werkstoff für die Herstellung der Flaschen ist beruhigter Stahl zu verwenden, der zugleich ausreichende Sicherheit in bezug auf Alterungsbeständigkeit bietet.

2.1.2. *Wärmebehandlung:*

2.1.2.1. Der Hersteller hat insbesondere die Art der Wärmebehandlung der Flaschen anzugeben (Normalglühen oder Vergüten), sowie die Nenntemperatur der Wärmebehandlung.

2.1.2.2. Bei vergüteten Stählen kann mit Hinblick auf die chemische Zusammensetzung der verwendeten Schmelzen zugelassen werden, daß die tatsächliche Anlaßtemperatur um ±50° C von der Nenntemperatur abweicht, die zur Erreichung der Festigkeitswerte gewählt worden ist, vorausgesetzt, daß diese Temperatur vom Hersteller ausdrücklich angegeben wird. Auf keinen Fall darf jedoch die Mindest-Anlaßtemperatur um mehr als 150° C unter der Temperatur des Unwandlungspunktes Ac 1 liegen.

2.1.3. Bei den zur Herstellung der Flaschen verwendeten Stählen dürfen in der Schmelzenanalyse nachstehende Gehalte an Verunreinigungen nicht überschritten werden:

Schwefel	0,04 %
Phosphor	0,04 %
Schwefel und Phosphor	0,07 %

2.1.4. Der Flaschenhersteller hat die Werkzeugnisse für die Schmelzenanalyse der für die Flaschenherstellung gelieferten Stähle zu beschaffen und zu liefern.

Die Kontrollbehörde muß die Möglichkeit haben, unabhängige Analysen durchzuführen. Die Proben für diese Analysen sind entweder den dem Flaschenhersteller angelieferten Gußblöcken oder den fertigen Flaschen zu entnehmen.

2.2. **Berechnung**

2.2.1. *Allgemeine Vorschriften*

2.2.1.1. Die Berechnung der Wanddicke von Flaschen, die einem inneren Überdruck ausgesetzt sind, erfolgt unter Zugrundelegung der Streckgrenze des Stahls.

2.2.2. *Berechnung der unter Druck stehenden Teile*

2.2.2.1. Die Wanddicke muß an jeder Stelle der Gasflasche mindestens den aus der nachstehenden Formel berechneten Wert haben:

$$a = \frac{P_h \cdot D}{\frac{20 \cdot Re}{1{,}3} + P_h}$$

Der in die Formel eingesetzte Wert für R_e darf in keinem Falle größer sein als:

$0{,}75 \cdot R_m$ bei normalgeglühten Flaschen
besonders bei solchen aus unlegiertem Stahl

$0{,}90 \cdot R_m$ bei vergüteten Flaschen
besonders bei solchen aus legiertem Stahl

2.2.2.2. Die Mindestwanddicke „a" darf in keinem Falle kleiner sein als 1,5 mm.

2.2.2.3. Erfolgt jedoch die Herstellung der (oberen oder unteren) Flaschenböden durch Ausschmieden der zylindrischen Teile, beträgt die Wanddicke in der Mitte des fertigen Bodens mindestens 1,5 a.

2.2.2.4. Konkave Böden von Gasflaschen müssen eine Wanddicke von 2 a aufweisen.

2.2.2.5. Um eine zufriedenstellende Spannungsverteilung zu erhalten, muß die Wanddicke der Flasche im Bereich der Übergangszone zwischen dem zylindrischen Teil und dem Boden progressiv erhöht werden, wobei die Wand keine Fehler aufweisen darf.

2.3. **Bau und einwandfreie Ausführung**

2.3.1. Jede Flasche muß, bevor sie im letzten Arbeitsgang geschlossen wird, auf Einhaltung der erforderlichen Wanddicke und auf etwaige Oberflächenfehler innen und außen geprüft werden.

— An keiner Stelle darf die Wanddicke geringer als in der Zeichnung angegeben sein.

— Die Innen- und Außenfläche der Flasche dürfen keine Oberflächenfehler aufweisen, durch die die Betriebssicherheit gefährdet werden könnte.

2.3.2. Die Unrundheit der zylindrischen Teile muß innerhalb einer Grenze bleiben, die dadurch gegeben ist, daß der Unterschied zwischen dem größten und kleinsten Außendurchmesser des gleichen Querschnitts höchstens 2 % des mittleren Durchmessers betragen darf.

2.3.3. Etwa vorhandene Flaschenfüße müssen eine ausreichende Festigkeit besitzen und aus einem Werkstoff hergestellt sein, der dem Flaschenwerkstoff angepaßt ist. Ihre Form soll nach Möglichkeit zylindrisch sein und muß der Flasche eine ausreichende Standsicherheit geben. Die Flaschenfüße dürfen weder eine Wasseransammlung noch ein Eindringen von Wasser zwischen Fuß und Flasche ermöglichen.

3. Prüfversuche

3.1. Mechanische Prüfungen

3.1.1. *Allgemeine Vorschriften*

3.1.1.1. Sofern diese Richtlinie keine speziellen Angaben enthält, sind alle mechanischen Prüfungen gemäß EURONORMEN und soweit solche nicht bestehen gemäß ISO-Empfehlungen R 82 und R 85 vom Februar 1959 sowie R 148 vom Februar 1960 durchzuführen.

3.1.1.2. Alle mechanischen Versuche zur Überwachung der Werkstoffeigenschaften der Gasflaschen sind an Werkstoffproben vorzunehmen, die aus den fertigen Flaschen entnommen sind.

3.1.2. *Prüfarten und Beurteilung der Prüfergebnisse*

An jeder Probeflasche werden ein Zugversuch in Längsrichtung, vier Biege-Faltversuche in Richtung des Umfangs, bei Wanddicken über 5 mm außerdem drei Kerbschlagbiegeversuche in Querrichtung durchgeführt. Erlaubt jedoch der Flaschendurchmesser indessen keine Entnahme des Prüfstabes, so können die drei Kerbschlagbiege-Versuche in Längsrichtung ausgeführt werden.

3.1.2.1. Zugversuch

3.1.2.1.1. Der Zugversuch wird an einem Prüfstab mit der Meßlänge $L_0 = 5{,}65 \sqrt{F}$ ausgeführt, wobei F der Querschnitt des Probestabes ist. Die beiden Flächen des Prüfstabes, die jeweils der Innen- und Außenwandung der Flasche entsprechen, dürfen nicht bearbeitet sein.

3.1.2.1.2. Die Bruchdehnung in Prozent darf nicht geringer sein als:

$$\frac{25 \cdot 10^3}{2\,R_t}$$

wobei R_t die Zugfestigkeit in N/mm² ist.

Die Bruchdehnung darf jedoch in keinem Falle geringer sein als 14 %.

3.1.2.2. Biege-Faltversuche

3.1.2.2.1. Der Biege-Faltversuch wird an Prüfstäben ausgeführt, die durch Zerschneiden eines 25 mm breiten Ringes in vier gleich lange Teile erhalten werden.

Jeder Streifen darf nur an den Rändern bearbeitet sein.

3.1.2.2.2. Am Prüfstab dürfen beim Biegen um einen Dorn keine Risse auftreten, wenn der Abstand der beiden Innenseiten des gefalteten Prüfstabes nicht größer ist als der Durchmesser des Dornes.

3.1.2.2.3. Das Verhältnis (n) des Dorndurchmessers zur Wanddicke der Probe ist der nachstehenden Tabelle zu entnehmen:

Tatsächliche Zugfestigkeit R_t in N/mm²	Wert von n
bis einschließlich 440	2
über 440 bis einschließlich 520	3
über 520 bis einschließlich 600	4
über 600 bis einschließlich 700	5
über 700 bis einschließlich 800	6
über 800 bis einschließlich 900	7
über 900	8

3.1.2.3. K e r b s c h l a g b i e g e v e r s u c h

3.1.2.3.1. Der Kerbschlagbiegeversuch wird mit Probestäben vom Typ EURONORM 7-55 mit V-Kerbe ausgeführt.

Der Kerb liegt senkrecht zur Flaschenwandung.

Die Probestäbe sind auf allen sechs Seiten bearbeitet: gestattet die Wanddicke nicht, die Breite des Probestabes auf 10 mm Fertigmaß zu bringen, so muß diese jedoch der Nenndicke der Flaschenwand möglichst nahekommen.

3.1.2.3.2. Der Mittelwert aus drei aufeinanderfolgenden Kerbschlagbiegeversuchen in Längsrichtung darf nicht niedriger sein, als in der nachstehenden Tabelle angegeben ist. Keiner dieser Versuche darf Werte ergeben, die weniger als $^2/_3$ der in der Tabelle angegebenen Werte betragen.

Stahlsorte	Kohlenstoffstähle bzw. Kohlenstoff-Manganstähle				Cr-MoStahl oder andere legierte Stahle	
Wärmebehandlung	normal geglüht		gehärtet und angelassen		gehärtet und angelassen	
Breite des Probestabes in mm	3 bis unter 5	5 bis 10	3 bis unter 5	5 bis 10	3 bis unter 5	5 bis 10
Versuchstemperatur in °C	0	0	0	0	0	0
Kerbschlagwert in J/cm²	35	30	45	35	75	60

3.1.2.3.3. Der Mittelwert aus drei aufeinanderfolgenden Kerbschlagbiegeversuchen in Querrichtung darf nicht niedriger sein als 50 % des in der nachstehenden Tabelle angegebenen. Keiner dieser Versuche darf Werte ergeben, die weniger als $^1/_3$ der in der Tabelle angegebenen Werte betragen.

3.2. **Wasserdruck-Berstprüfung**

3.2.1. *Versuchsbedingungen*

3.2.1.1. Die Wasserdruckberstprüfung ist in zwei aufeinander folgenden Stufen mittels einer Prüfeinrichtung durchzuführen, die einen stetigen Druckanstieg bis zum Bersten der Flasche und eine Aufzeichnung der Kurve des Druckverlaufs zur Zeit erlaubt.

3.2.1.2. In der ersten Stufe muß der Druckanstieg bis zu dem Wert, der dem Beginn der plastischen Verformung entspricht, 1 bar/s betragen.

Nach Erreichen dieses Wertes wird die Fördermenge der Pumpe (zweite Stufe) auf das zweifache der Fördermenge der ersten Stufe eingestellt und bis zum Bersten der Flasche konstant gehalten.

3.2.2. *Auswertung des Prüfversuchs*

3.2.2.1. Zur Auswertung des Wasserdruck-Berstversuchs dienen folgende Kriterien:

— Auswertung der Druck-/Zeit-Kurve zur Bestimmung des Drucks, bei welchem die plastische Verformung der Flasche beginnt, ferner des Berstdrucks und schließlich der Verformung der Flasche während des Versuchsablaufs.

— Messung des Wasservolumens, das vom Beginn des Druckanstiegs ab bis zum Bersten der Flasche eingepumpt wird, zum Nachweis der volumetrischen Ausdehnung der Flasche.

— Untersuchung des Risses und der Form der Bruchauswölbungen.

3.2.2.2. Der Druck, der dem Beginn der plastischen Verformung entspricht, muß mindestens $^4/_3$ des Prüfdrucks der Wasserdruckprüfung betragen.

3.2.2.3. Der gemessene Berstdruck (P_r) muß höher sein als der rechnerische theoretische Mindestberstdruck (P_{rt}).

Dieser theoretische Berstdruck wird nach der Formel

$$P_{rt} = \frac{20 \text{ a Rm}}{D - a}$$

aus der Mindestwanddicke „a" und der gewährleisteten Mindestzugfestigkeit (Rm) der Flasche berechnet.

Der gemessene Berstdruck (P_r) muß mindestens $^5/_3$ des Prüfdrucks (P_h) betragen.

3.2.2.4. Der Berstversuch darf nicht zur Folge haben, daß sich von der Flasche Bruckstücke ablösen.

3.2.2.5. Der Hauptriß darf nicht sprödbrüchig sein, d. h. die Auswölbung der Bruchstelle darf nicht radial verlaufen, sondern muß gegen die Durchmesserebene geneigt sein und eine Brucheinschnürung aufweisen.

3.2.2.6. Die Rißstelle darf keinen charakteristischen Metallfehler erkennen lassen.

3.3. Druckschwellversuch

3.3.1. Flaschen mit konkavem Boden sind Druckschwellversuchen zu unterziehen.

3.3.2. Der Druckschwellversuch wird an zwei Flaschen, für die der Hersteller die Gewähr übernimmt, daß die konstruktiv vorgesehenen Mindestabmessungen praktisch eingehalten sind, mit einer nicht ätzenden Flüssigkeit vorgenommen.

3.3.3. Dieser Versuch wird durchgeführt, indem eine Wasserdruckprüfung mit wiederholtem Druckanstieg von Null bis zu dem als Versuchsdruck bezeichneten, der Wasserdruckprüfung entsprechenden Druck mit fünf Druckzyklen pro Minute vorgenommen wird.

Die an der Außenseite der Flaschenwandung gemessene Temperatur darf bei dem Versuch 50 ° C nicht übersteigen.

Anzahl der Druckzyklen: 10 000.

Während des Versuchs dürfen keinerlei Brüche auftreten. Der Restdruck darf 10 % des Drucks der Wasserdruckprüfung (P_h) nicht übersteigen.

3.3.4. Nach dem Versuch ist nachzuprüfen, daß die Dicke der Wandung, gemessen über den Rändern und der Mitte des Bodens, nicht geringer ist als zweimal „a".

3.4. Wasserdruckprüfung

3.4.1. Der Wasserdruck in der Flasche muß stetig ansteigen, bis der Prüfdruck erreicht ist.

3.4.2. Die Flasche verbleibt so lange unter dem Prüfdruck, bis sicher erkannt ist, daß keine Neigung zur Drucksendung besteht und die Dichtigkeit gewährleistet ist.

3.4.2. Flaschen, die den Anforderungen des Prüfversuchs nicht genügen, sind zurückzuweisen.

4. EWG-Bauartzulassung

4.1. Der Antragsteller für die Zulassung hat die notwendigen Unterlagen für die folgenden Feststellungen sowie fünf Flaschen als Prototypen zur Verfügung zu stellen; außerdem hat er alle weiteren Auskünfte zu erteilen, die der Mitgliedstaat anfordert.

4.2. Bei der EWG-Bauartzulassung hat der Mitgliedstaat:

— nachzuprüfen, ob die unter Nummer 2.2. aufgeführten Berechnungen stimmen;

— nachzuprüfen, ob die unter 2.1. aufgeführten Bedingungen erfüllt sind;

— an den als Prototypen zur Verfügung gestellten Flaschen

— die in Nummer 3.2. vorgesehene Prüfung an 2 Flaschen durchzuführen,

— die in Nummer 3.3. vorgesehene Prüfung an 2 Flaschen durchzuführen;

— die EWG-Zulassungsbescheinigung nach dem in Anhang II der Richtlinie dargestellten Muster auszustellen.

5. EWG-Prüfung

5.1. **Der Hersteller der Gasflaschen muß im Hinblick auf die Prüfung:**

5.1.1. der Prüfbehörde die EWG-Zulassungsbescheinigung vorlegen;

5.1.2. der Prüfbehörde die Analysenbescheinigung der Schmelzen der zur Herstellung verwendeten Stähle zur Verfügung stellen;

5.1.3. die Herkunft des Werkstoffes, aus dem die Gasflaschen gefertigt sind, durch geeignete Unterlagen nachweisen können;

5.1.4. der Prüfbehörde die Unterlagen zur Verfügung stellen, aufgrund derer bescheinigt werden kann, daß der Werkstoff der von ihm gelieferten Flaschen entweder normalgeglüht oder gehärtet und angelassen ist, wobei das gemäß 2.1.2.2. angewandte Verfahren anzugeben ist;

5.1.5. der Prüfbehörde eine Liste der Gasflaschen mit den unter Nummer 6 vorgesehenen Zahlen und Aufschriften vorlegen.

5.2. **Bei der EWG-Prüfung**

5.2.1. muß die Prüfbehörde:

— feststellen, ob die Zulassung erteilt worden ist und die Flasche mit ihr übereinstimmt;

— feststellen, ob die Unterlagen mit den Angaben über die Werkstoffe in Ordnung sind;

— prüfen, ob die technischen Vorschriften gemäß Nummer 2 eingehalten worden sind und insbesondere prüfen, ob die Herstellung sowie die vom Hersteller gemäß Nummer 2.3.1. durchgeführten Kontrollen als zufriedenstellend angesehen werden können, und zwar mittels einer stichprobenweisen äußeren und, wenn möglich, inneren Sichtprüfung der Flasche;

— die unter Nummer 3.1. und 3.2. vorgesehenen Prüfversuche durchführen;

— die Richtigkeit der vom Hersteller gemachten Angaben aufgrund der unter Nummer 5. 1. 5. genannten Liste prüfen. Diese Prüfung wird an jeder zehnten Flasche vorgenommen;

— die EWG-Zulassungsbescheinigung nach dem im Anhang III der Richtlinien dargestellten Muster aufzustellen.

5.2.2. Für die Durchführung der in Nummer 3.1. und 3.2. vorgeschriebenen Versuche werden aus jedem Los von 402 aus derselben Schmelze stammenden Flaschen, die derselben thermischen Behandlung unterworfen wurden, sowie aus jedem weniger als 402 Flaschen umfassenden Restlos zwei Flaschen stichprobenweise entnommen.

Eine Flasche wird den in Nummer 3.1. vorgeschriebenen Prüfversuchen (mechanische Prüfungen), die zweite dem in Nummer 3.2. vorgeschriebenen Prüfversuch (Berstprüfung) unterzogen.

Ergeben sich bei einem Prüfversuch auch nur teilweise unbefriedigende Resultate, so werden dem Los zwei weitere Flaschen stichprobenweise entnommen und dem Prüfversuch, bei dem die unbefriedigenden Ergebnisse aufgetreten sind, unterzogen.

Wenn eine der beiden zusätzlich geprüften Flaschen nicht den Anforderungen genügt, so sind sämtliche Flaschen des entsprechenden Loses definitiv zurückzuweisen.

5.2.3. Die Auswahl der Stichproben sowie die Durchführung aller Versuche erfolgt im Beisein eines Vertreters der Prüfbehörde.

5.2.4. Sind alle vorgeschriebenen Versuche durchgeführt worden, so werden alle Flaschen des Loses im Beisein eines Vertreters der zuständigen Behörde einem Wasserdruck gemäß 3.4. unterzogen.

5.3. **Befreiung von der EWG-Prüfung**

Für die im Artikel 4 Buchstabe a dieser Richtlinie vorgesehenen Flaschen und entsprechend Artikel 15 Buchstabe a der Richtlinie des Rates vom ..... zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über gemeinsame Vorschriften für Druckbehälter und ihre Kontrollmethoden werden alle unter Nummer 5.2. genannten Prüfungen und Versuche vom Hersteller unter seiner Verantwortung durchgeführt. Der Hersteller stellt der Prüfbehörde alle Unterlagen und Prüfprotokolle zur Verfügung. Das Beisein eines Vertreters der zuständigen Prüfbehörde gemäß Nummer 5.2.3. und 5.2.4. ist nicht erforderlich.

6. Stempelung und Aufschriften

6.1. Sind alle vorgeschriebenen Prüfungen durchgeführt und zufriedenstellende Ergebnisse erzielt worden, so stellt die Prüfbehörde eine Bescheinigung über die erfolgte Prüfung der Flaschen aus.

Auf jeder Flasche wird im Werkstoff des oberen Bodens das unter Nummer 5.3. des Anhangs 1 der Richtlinie des Rates vom . . . zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über gemeinsame Vorschriften für Druckbehälter und ihre Kontrollmethoden vorgesehene Zeichen „$\sqrt{\varepsilon}$", an den in Artikel 4 Buchstabe b dieser Richtlinie vorgesehenen Flaschen das EWG-Zulassungszeichen „ε" gemäß Nummer 5.1. des Anhangs 1, gefolgt von dem Stempel der EWG-Prüfung „e" gemäß Nummer 3.1.1.1. a) des Anhangs 2 derselben Richtlinie angebracht. Dazu kommen folgende weitere Aufschriften:

6.2. **Aufschriften betreffend die Herstellung**

6.2.1. *Werkstoff*

Eine Zahl, die den der Berechnung zugrunde gelegten Wert von R_{e} in N/mm² angibt.

Das Zeichen N (normalgeglühte Flasche) oder

das Zeichen T (gehärtete und angelassene Flasche).

6.2.2. *Wasserdruckprüfung*

Der Wert des Prüfdruckes in bar in einem Kreis und darunter das Datum der ersten Wasserdruckprüfung (Monat und Jahr).

6.2.3. *Flaschentyp*

Links unterhalb des Kreises das Flaschengewicht in kg ohne Absperrventil und rechts das vom Hersteller garantierte Mindestfassungsvermögen der Flasche in Liter.

Das Gewicht und das Fassungsvermögen müssen in Ziffern angegeben werden, die dritte Ziffer muß für das Fassungsvermögen abgerundet und für das Gewicht aufgerundet werden.

6.2.4. *Herkunft der Flasche*

Die Fabrikmarke und die Fabrikationsnummer.

6.2.5. Beispiel:

04/72

450 N 225 .... 6.851

70,4/40,5

Anhang II

EWG-Zulassungsbescheinigung

Prüfbehörde: .....

Datum: .....

Bezeichnung der Behälter: .....

Anwendung der Richtlinie Nr. .....

vom .....

Kenn-Nummer der EWG-Bauartzulassung: .....

Fassungsraum: .....

Name und Geschäftssitz des Herstellers:

Der Unterzeichnete bescheinigt hiermit,

— die Richtigkeit der unter Nummer 2.2. von Anhang I zur Richtlinie genannten Berechnungen überprüft zu haben;

— ob die unter 2.1. von Anhang I zur Richtlinie aufgeführten Bedingungen erfüllt sind;

— die erfolgreiche Durchführung des unter Nummer 3.2. und 3.3. von Anhang I zur Richtlinie vorgeschriebenen Versuchs an den als Prototypen zur Verfügung gestellten Flaschen überwacht zu haben.

Die zugelassenen Flaschen

— bedürfen

— bedürfen nicht

der amtlichen EWG-Prüfung.

Allgemeine Bemerkungen: (zur Zulassung vorgelegte Konstruktionszeichnung beifügen)

Ausgefertigt und bescheinigt am ..... in .....

.....

(Unterschrift und Bezeichnung)

Anhang III

EWG-Prüfungsbescheinigung

Prüfbehörde: .....

Datum: .....

Bezeichnung der Behälter: .....

Anwendung der Richtlinie Nr. .....

vom .....

Kenn-Nummer der EWG-Bauartzulassung: .....

Fassungsraum: .....

Nummer des Herstellungs-Loses: .....

Name und Geschäftssitz der Hersteller:

Der Unterzeichnete bescheinigt hiermit, die erfolgreiche Durchführung der in der Nummer 5.2. des Anhangs I der Richtlinie des Rates vom ..... vorgeschriebenen Prüfungen, Versuche und Kontrollen überwacht zu haben.

Besondere Bemerkungen:

Allgemeine Bemerkungen:

Ausgefertigt und bescheinigt am ..... in .....

.....

(Unterschrift und Bezeichnung)

Begründung

I. Allgemeine Bemerkungen

Ein Vergleich der in den Mitgliedstaaten geltenden Rechts- und Verwaltungsvorschriften auf dem Gebiet der Druckbehälter führte zu der Feststellung, daß diese Vorschriften weitgehende Divergenzen hinsichtlich der Herstellungskriterien und namentlich der Versuche und Prüfungen aufweisen, denen Druckbehälter zu unterziehen sind, um ein ausreichendes Sicherheitsniveau zu gewährleisten.

Nach den deutschen Rechtsvorschriften und Begriffserklärungen wird das Gebiet der Druckbehälter im einzelnen in folgende Kategorien unterteilt:

Dampfkessel, bewegliche und ortsfeste Druckgasbehälter, Druckluftbehälter usw.

Die Sicherheitsvorschriften für ortsbewegliche Druckgasflaschen finden sich in der Verordnung vom 20. Juni 1968 (Verordnung über ortsbewegliche Behälter und über Füllanlagen für Druckgase) [1]), genannt „Druckgasverordnung". Außerdem sind die technischen Regeln für Druckgase (TRG) [2]) zu erwähnen, die vom Bundesminister für Arbeit und Sozialordnung herausgegeben werden.

Für ortsfeste Druckbehälter, Druckluftbehälter und andere Druckapparate gilt die Sicherheitsregelung der Unfallverhütungsvorschrift Druckbehälter [3]), herausgegeben von der Zentralstelle für Unfallverhütung.

Die Sicherheitsvorschriften für Dampfkessel sind in dem Regelwerk vom 8. September 1965 zusammengefaßt (Verordnung über Errichtung und Betrieb von Dampfkesselanlagen) [4]) sowie in den technischen Regeln für Dampfkessel (TRD) [5]), herausgegeben vom Bundesminister für Arbeit und Sozialordnung. Die französische Regelung für Druckapparate ergibt sich aus dem Gesetz vom 28. Oktober 1943 und gilt für Bau und Betrieb von Apparaten zur Erzeugung, Aufbewahrung und Verwendung von Dämpfen oder verdichteten, verflüssigten oder unter Druck gelösten Gasen, bei einem Druck über dem Atmosphärendruck, soweit es sich um an Land verwendete Geräte handelt.

Ferner bestehen Regelungen, deren Grundtexte bezüglich Dampfapparate das (geänderte) Dekret vom 2. Juni 1926, für Gasdruckapparate das (geänderte) Dekret vom 18. Januar 1943 sind.

Die Regelung für Dampfapparate gilt insbesondere für Dampf- und Heißwassererzeuger und -gefäße, während die Regelung für Gasdruckapparate insbesondere für Gaskompressoren, Acetylenerzeuger und solche Geräte gelten, in denen verdichtete, verflüssigte oder unter Druck gelöste Gase erzeugt, aufbewahrt oder verwendet werden können.

In Italien bestehen gewisse Regelungen namentlich über geschweißte, ortsbewegliche Gasflaschen [6]) und ortsfeste, ungekühlte Behälter für Propan- und Butangas [7]).

II. Kommentar zum Vorschlag einer allgemeinen Richtlinie

1. Allgemeine Bemerkungen

Ausgehend von der Feststellung, daß die Handelshemmnisse innerhalb der Gemeinschaft bei Druckbehältern vor allem auf das Bestehen von Sicherheitskriterien und somit auf die in den einzelnen Mitgliedstaaten voneinander abweichenden Vorschriften zurückzuführen sind, die eingeführt wurden, um die Einhaltung dieser Kriterien zu gewährleisten, ist die folgende Richtlinie ausgearbeitet worden, um zu einer Regelung dieses umfassenden Sektors zu gelangen.

Die von der Kommission vorgeschlagene Lösung ist die sogenannte Alternativlösung, d. h. die Richtlinie soll nicht die einzelnen in den Mitgliedstaaten geltenden Rechts- und Verwaltungsvorschriften ersetzen, sondern ihnen hinsichtlich des Binnenmarktes zur Seite treten, während sie für den Warenverkehr innerhalb der Gemeinschaft alleinige Geltung hat. Anders ausgedrückt gestattet es die Richtlinie, da sie nicht zwangsläufig an die Stelle der in den einzelnen Mitgliedstaaten geltenden Vorschriften tritt, einem Hersteller, der an dem von der Gemeinschaft gebotenen größeren Markt nicht interessiert ist, seine Fabrikation weiterhin nach den nationalen Vorschriften seines Landes zu betreiben und gegebenenfalls auch technische Neuerungen einzuführen, jedoch ausschließlich für den Binnenmarkt. Hat jedoch ein Hersteller Interesse daran, für eine bestimmte Gerätekategorie einen weit größeren Kundenkreis zu erfassen, wie ihn die Gemeinschaft bieten kann, so steht es ihm frei, die vorliegende Richtlinie anzuwenden, wodurch er in Anbetracht ihres Inhalts die Gewähr besitzt, daß sein Druckbehälter auch in den Märkten der anderen Mitgliedstaaten akzeptiert werden wird.

Jedoch ist nicht ausgeschlossen, daß gewisse Einzelrichtlinien die Merkmale festlegen, wodurch die gemeinschaftlichen technischen Vorschriften die zuvor bestehenden einzelstaatlichen Vorschriften ersetzen.

---

[1]) Verordnung über ortsbewegliche Behälter und über Füllanlagen für Druckgase
[2]) Technische Regeln für Druckgase
[3]) Unfallverhütungsvorschrift über Druckbehälter
[4]) Verordnung über Errichtung und Betrieb von Dampfkesselanlagen
[5]) Technische Regeln für Dampfkessel
[6]) Regolamento generale per la protezione del lavoro (articoli 349—363)
[7]) Decreto del 21. Oktober 1968 (M.B. 17. Januar 1969)

Die Anwendung der Richtlinie bringt für die Hersteller, die größere Serien von Druckbehältern fabrizieren, Vorteile mit sich, da sie die Möglichkeit haben, die Investitionskosten leichter zu tilgen, die Vielfalt der Bauarten der Geräte und damit auch die Lagerungskosten zu verringern, die verschiedenen Konjunkturlagen des Marktes in den einzelnen Mitgliedstaaten in angemessener Weise auszunutzen und schließlich vorteilhaftere Bedingungen für die Rohstoffversorgung zu erlangen. Diese Vorteile haben jedoch nur dann reale und konkrete Auswirkungen, wenn dem Hersteller keine zusätzlichen Kosten in unangemessenem Verhältnis zu den Kosten für die inländische Produktion entstehen.

Es wurde daher davon ausgegangen, daß bei der Harmonisierung der Herstellungskriterien und vor allem der Festlegung der Kontrollen und Zulassungsprüfungen, denen Druckbehälter zu unterwerfen sind, die Erreichung eines Sicherheitsgrades erforderlich und unerläßlich ist, der von den einzelnen Mitgliedstaaten als ausreichend angesehen wird, ohne deswegen sämtliche Zulassungsprüfungen und Kontrollen oder eine übermäßige Zahl derselben, die in der Gesamtheit der in den Mitgliedstaaten geltenden Rechts- oder Verwaltungsvorschriften vorgesehen sind, in die Richtlinie aufzunehmen.

Immerhin könnte eine Gemeinschaftsrichtlinie in dem Bestreben, mit Bezug auf den Sicherheitsaspekt alle Mitgliedstaaten zufriedenstellen, zur Einführung von etwas aufwendigeren Vorschriften führen, und zwar ungeachtet aller Bemühungen, die darauf abzielen, jedes leichtfertige Übermaß zu verhindern. Der hauptsächliche Nutznießer der Richtlinie ist zweifellos der Benutzer des Druckbehälters, der auf eine erhöhte Sicherheit und auf eine ganze Reihe aufeinanderfolgender Zulassungsprüfungen vertrauen kann, ohne deshalb zu zusätzlichen wirtschaftlichen Ausgaben genötigt zu sein, da diese Aufwendungen durch die Erweiterung der Produktion absorbiert werden.

Bezüglich des Geltungsbereiches berücksichtigt die Richtlinie nicht Geräte mit einem geringeren Fassungsraum als 0,2 l, da hier die Gefahr minimal ist und außerdem dieser Bereich nicht von nationalen Vorschriften erfaßt wird. Andererseits wird man für Druckbehälter keine obere Grenze festsetzen dürfen und können, da bei Großbehältern stets Sicherheitsprobleme auftreten.

Ernste Schwierigkeiten bietet dagegen die erhebliche Verschiedenartigkeit der betreffenden Geräte, sowohl hinsichtlich der Vielfalt der Konstruktionsmerkmale als auch hinsichtlich der Bauart und des Produktionsumfanges.

Es gibt nämlich sowohl Druckbehälter von verhältnismäßig einfacher Bauart, deren Produktion in großem Maßstab für Benutzer aus mehreren Mitgliedstaaten bestimmt ist, als auch Geräte von komplizierter Konstruktion und Herstellung, die in den meisten Fällen in Einzelfertigung oder in Kleinserie gebaut werden, und jeweils nur den Benutzer eines bestimmten Mitgliedslandes interessieren. Es liegt auf der Hand, daß für jeden der beiden Fälle ein anders geartetes Anwendungsverfahren vorgesehen werden muß.

Für den ersten Fall ist die Ergänzung der allgemeinen Richtlinie durch eine Reihe von Einzelrichtlinien vorgesehen, die zur Regelung genau abgegrenzter Gerätekategorien dienen sollen. Bei diesen Kategorien ist es nämlich verhältnismäßig einfach, die Systeme und die Grundvorschriften für die Fabrikation zu harmonisieren und die Prüfungen und Kontrollen festzulegen, denen sie zu unterwerfen sind; anders ausgedrückt, besteht hier die praktische Möglichkeit, eine Harmonisierung der einzelnen Rechts- und Verwaltungsvorschriften herbeizuführen.

Außerdem ist darauf hinzuweisen, daß das Interesse am Warenverkehr zwischen den verschiedenen Mitgliedstaaten bei solchen Geräten so groß ist, daß die Bemühungen zur Erreichung einer Harmonisierung gerechtfertigt erscheinen.

Für die Erstellung der Einzelrichtlinien können verschiedene Verfahren in Aussicht genommen werden, die von Fall zu Fall zu wählen sind:

a) Ausarbeitung eines technischen Anhanges zur Einzelrichtlinie durch die Dienststellen der Kommission mit Unterstützung der Arbeitsgruppe, die sich aus Sachverständigen der nationalen Verwaltungen und der Industrie zusammensetzt.

   Dieses Verfahren wurde für die Erstellung der Einzelrichtlinie über nahtlose Gasflaschen gewählt, die eine erste Anwendung im Rahmen der allgemeinen Richtlinie darstellt;

b) Verweisung auf eine von europäischen Normenstellen ausgearbeitete Norm;

c) Vorbereitung des technischen Anhanges der Einzelrichtlinie durch eine „Ad-hoc"-Arbeitsgruppe, in der alle betroffenen Fachkreise vertreten sind (Hersteller, Verwaltungen, Benutzer, Prüfstellen), der anschließend der von der Kommission einberufenen Sachverständigen-Arbeitsgruppe vorgelegt wird.

Im zweiten Fall, d. h. bei Geräten komplizierter Konstruktion und Fertigung, sind die Schwierigkeiten, die sich einer Harmonisierung entgegenstellen, überaus groß; andererseits wären die daraus zu ziehenden Vorteile gering, zuweilen nicht existent, und häufig könnten sogar Nachteile entstehen, da es sich um einen Warenverkehr handelt, der in den meisten Fällen höchstens zwei Mitgliedstaaten betrifft, für die es überflüssig und unwirtschaftlich wäre, von allen anderen Mitgliedstaaten akzeptierte Kontrollsysteme und Fertigungskriterien festzulegen, sobald einmal den Rechtsvorschriften des Bestimmungslandes Genüge getan ist.

Im Interesse der Einfachheit, Wirtschaftlichkeit und Rationalisierung ist es hingegen sehr wichtig, daß die Firma, die ein solches Gerät herstellt, die Möglichkeit erhält, im eigenen Land von einer ermächtigten Stelle die Zulassungsprüfungen und Kontrollen nach den Vorschriften durchführen zu lassen, die für das Gerät im Bestimmungsland gelten.

Auf diese Weise werden häufige Überstellungen der mit der Kontrolle betrauten Aufsichtsbeamten vermieden und vor allem die Gefahr umgangen, daß die im Bestimmungsland durchgeführten Kon-

trollen zu einem Verwendungsverbot führen und infolgedessen die Rücksendung des nicht akzeptierten Geräts in das Herkunftsland erforderlich machen könnten.

Für diesen Fall ist in Artikel 22 und Anhang IV der Richtlinie das Verfahren festgelegt, das angewendet werden muß, um die Übertragung der Zulassungsprüfung für das Gerät auf das Herstellungsland herbeizuführen.

Wegen der Einfachheit dieses Verfahrens kann dieser Artikel weit schneller wirksam werden als die Einzelrichtlinien, die erst nach und nach ausgearbeitet werden müssen, um zu einer Harmonisierung der einzelstaatlichen Regelungen für die verschiedenen Gerätekategorien zu gelangen. Der Artikel dient also dazu, den Warenverkehr bei Geräten dieser Kategorien während der Übergangszeit zu fördern.

Mit anderen Worten wird die Richtlinie, sobald sie einmal in Kraft getreten ist, durch Artikel 22 sofort für das gesamte Anwendungsgebiet der Richtlinie materiell wirksam.

2. Erläuterungen zum Richtlinienentwurf Artikel für Artikel

Artikel 1

Dieser Artikel legt den Geltungsbereich fest.

Geräte, die auf kerntechnischem Gebiet verwendet werden, wurden ausdrücklich ausgeschlossen, da sie im Falle des Versagens radioaktive Strahlen aussenden können, was besondere Vorkehrungsmaßnahmen zur Aufrechterhaltung ihrer Betriebssicherheit erfordert.

Die Richtlinie erstreckt sich nicht auf Aerosole, die die Eigenart aufweisen, daß der Behälter nicht wiederverwendet wird; eine Richtlinie über die Verwendung von Aerosolbehältern ist vorbereitet worden.

Druckbehälter, die zum Geltungsbereich dieser Richtlinie gehören und alle Vorschriften dieser allgemeinen Richtlinie sowie der sie betreffenden Einzelrichtlinie erfüllen, gelten als Behälter der EWG-Bauart.

Artikel 2

Dieser Artikel legt die Bedingungen fest, denen Druckbehälter genügen müssen, um Zugang zu allen Märkten der Mitgliedstaaten zu erlangen.

Artikel 3

Die Richtlinie sieht vor, daß für alle in Großserien hergestellten Druckbehälter in der Folge Einzelrichtlinien zu erstellen sind.

Diese geben das Verfahren an, dem diese Geräte zu unterwerfen sind, sowie alle zur Gewährleistung eines ausreichenden Sicherheitsgrades erforderlichen technischen Einzelheiten.

Artikel 4

Dieser Artikel spricht aus, daß die EWG-Zulassung und die EWG-Ersteichung Akte sind, die in allen Mitgliedstaaten offizielle Gültigkeit haben müssen.

Artikel 5

Dieser Artikel betont die Begrenzung der Verantwortung der die Prüfungen durchführenden Kontrollbehörde.

Es ist nämlich in den verschiedenen Mitgliedstaaten festgestellt worden, daß diese Verantwortung sehr unterschiedlich und häufig ungenügend abgegrenzt ist.

Um jedes Mißverständnis in dieser Hinsicht bei Anwendung der Gemeinschaftsrichtlinien auszuschalten, wurde es für erforderlich gehalten, dies eindeutig zu definieren.

Artikel 6

Hier wird die EWG-Zulassung definiert und unter Punkt 3 die Notwendigkeit hervorgehoben, zu verhindern, daß durch Beantragung der Zulassung für ein und dieselbe Bauart in mehreren Mitgliedstaaten Mißbrauch getrieben wird.

Es ist nämlich der Wahl des Herstellers überlassen, in welchem Mitgliedstaat er den Zulassungsantrag einreicht, doch darf nur ein einziger Antrag gestellt werden.

Artikel 7

Hier wird ausgesagt, daß jeder Antragsteller, der eine Bauartzulassungsbescheinigung erhalten hat, verpflichtet ist, das Bauartzulassungszeichen auf jedem Gerät anzubringen, wenn die Behälterbauart mit Erfolg geprüft worden ist, falls nicht nachträglich noch eine EWG-Prüfung kraft Einzelrichtlinie erforderlich ist.

In den anderen Fällen ist nämlich die Prüfbehörde verpflichtet, festzustellen, ob die Bauartzulassung erteilt worden ist und ob die Geräte in Übereinstimmung mit der Einzelrichtlinie hergestellt worden sind, d. h. festzustellen, ob das Bauartzulassungszeichen auf den Geräten vorhanden ist.

Artikel 8

Dieser Artikel sieht vor, daß einfachere Druckbehälter von der EWG-Bauartzulassung befreit werden können.

In diesen Fällen ist vom Hersteller ein Sonderzeichen anzubringen.

Artikel 9

Dieser Artikel sieht vor, daß der Mitgliedstaat, der die EWG-Bauartzulassung ausgesprochen hat, nach eigenem Ermessen ermächtigt ist, diese zu widerrufen, ausgenommen in den Fällen, wo eine EWG-Prüfung in den Einzelrichtlinien für diese Druckbehälter nicht vorgesehen ist. Nur solche Geräte nämlich, für die dieser Fall zutrifft, dürfen ohne weitere res auf den Markt gebracht werden. Um diese Möglichkeit auszuschalten, wird der Widerruf der EWG-Bauartzulassung in diesem Falle gefordert.

Andererseits ist bei Konstruktionsfehlern, die eine Gefahr für den Benutzer darstellen, der Mitgliedstaat zum Widerruf der erteilten Zulassung gezwungen.

Artikel 10

Es wird ausgesagt, daß die EWG-Prüfung durch ein Sonderzeichen zum Ausdruck gebracht wird.

Artikel 11

In diesem Artikel wird die EWG-Prüfung definiert. Sie enthält die Feststellung, daß eine Bauartzulassung erteilt worden ist, sowie eine Prüfung der Übereinstimmung des Gerätes mit dieser Bauart und eine Prüfung des Druckbehälters nach den Vorschriften der ihn betreffenden Einzelrichtlinie.

Artikel 12 und 13

Die Zulassung durch die Prüfbehörden sowie deren Zuständigkeit für die auszuführenden Kontrollen gemäß Gemeinschaftsrichtlinie ist Sache jedes einzelnen Mitgliedstaates, der verpflichtet ist, den anderen Mitgliedstaaten der Kommission die Liste der gemäß den Merkmalen von Anhang III dieser Richtlinie bekanntgemachten Prüfbehörden mitzuteilen.

Die Mitgliedstaaten können in der Folge diese Liste ändern, vorausgesetzt, daß sie die anderen Mitgliedstaaten und die Kommission von diesen Änderungen in Kenntnis setzen.

Artikel 14

In diesem Artikel werden die Modalitäten für die Anbringung des EWG-Prüfzeichens durch die Prüfbehörde festgelegt.

Artikel 15

Zweck dieses Artikels ist die Festlegung von Auflagen für den Hersteller hinsichtlich der Anbringung der Prüfzeichen an bestimmten Gerätekategorien, für die die Einzelrichtlinie keine EWG-Prüfung vorsieht.

Artikel 16

Durch diesen Artikel soll jede Verwechslungsmöglichkeit zwischen den gemeinschaftlichen und den nationalen Zeichen und Stempeln verhindert werden.

Artikel 17

Dieser Artikel gibt den Einzelrichtlinien die Möglichkeit, Vorschriften über die periodische Wiederholung und die Modalitäten der Prüfungen für Druckbehälter festzusetzen. Beispielsweise können Einzelrichtlinien für die Kategorie der Gasflaschen Bedingungen für die Füllung sowie über die periodische Wiederholung und die Art der Prüfungen vorschreiben, denen diese Flaschen zu unterziehen sind, um jederzeit in der Gemeinschaft verkehren zu können.

Artikel 18 — 19 — 20

Diese Artikel sollen das Problem der Anpassung der Richtlinien an den technischen Fortschritt regeln und insbesondere die Modalitäten des Ausschusses für die Anpassung der Richtlinien an den technischen Fortschritt festsetzen. Der Inhalt dieser Artikel wurde vom Rat bereits bei anderen Richtlinien gebilligt.

Artikel 21

Es ist nicht ausgeschlossen, daß Druckgeräte trotz aller getroffenen Vorkehrungen und aller in den Einzelrichtlinien namentlich hinsichtlich der Prüfungen gemachten Angaben aus unvorhergesehenen Gründen die Sicherheit gefährden können.

Dieser Artikel gibt dem Mitgliedstaat das Recht, unverzüglich einzugreifen, um Unfällen zuvorzukommen bzw. deren Folgen einzuschränken, indem sie das Inverkehrbringen oder die Inbetriebnahme des Gerätes untersagen.

Dieser Mitgliedstaat ist dann verpflichtet, seine Stellungnahme ausführlich und unverzüglich zu rechtfertigen, damit die Berechtigung der von ihm getroffenen Maßnahmen überprüft werden kann.

Artikel 22

Dieser Artikel kann sofort angewendet werden, ohne daß das Inkrafttreten von Einzelrichtlinien abgewartet werden muß; er hat damit den Zweck, den Verkehr von Druckbehältern zwischen den Mitgliedstaaten erheblich zu vereinfachen.

Er schafft die Möglichkeit für eine anerkannte Prüfbehörde des Ursprungslandes, die Kontrollen und Prüfungen durchzuführen, und zwar jeweils nach den Rechts- und Verwaltungsvorschriften, die im Bestimmungsland für den betreffenden Apparat gelten.

Seine Anwendung ist besonders wichtig für Druckbehälter komplizierter Konstruktionen in Einzel-

oder Kleinserienfertigung, bei denen sich der Warenverkehr auf zwei Mitgliedstaaten beschränkt.

Es liegt auf der Hand, daß in diesem Falle eine Harmonisierung der sehr unterschiedlichen Rechts- und Verwaltungsvorschriften aller Mitgliedstaaten überflüssig ist und auf jeden Fall sehr mühsam wäre. Eine Harmonisierung der Normen und Fabrikationsverfahren sowie der sehr komplizierten Prüfsysteme würde die Ausarbeitung einer Einzelrichtlinie nötig machen, deren Vorschriften nur mit hohem wirtschaftlichem Aufwand zu erstellen sind, andererseits jedoch überflüssig wären, da in diesem Falle die Einhaltung einer einzigen Regelung — nämlich der des Bestimmungslandes — ausreicht. Andererseits bestehen beträchtliche Schwierigkeiten für die Harmonisierung sehr komplexer Bestimmungen zur Gewährung eines ausreichenden Sicherheitsniveaus, das von allen Mitgliedstaaten akzeptiert werden kann.

Artikel 23 — 24 — 25

Diese Artikel enthalten die in anderen, bereits vom Rat gebilligten Richtlinien vorgesehenen Endbestimmungen.

III. Kommentar zum Richtlinienvorschlag über nahtlose Gasflaschen

1. Allgemeine Bemerkungen

Als erstes Beispiel für die Anwendung der allgemeinen Richtlinien wurde die Kategorie der ungeschweißten Gasflaschen gewählt, da diese folgende spezifische Merkmale aufweist:

— Großserienherstellung von Geräten, die innerhalb der Gemeinschaft den ausgedehntesten Warenverkehr bilden;

— im Vergleich zu anderen Druckbehälterkategorien weniger große Schwierigkeiten einer Harmonisierung der verschiedenen Rechts- und Verwaltungsvorschriften bezüglich der Bauvorschriften und der Kontrollverfahren;

— beschränkte Zahl von Gasflaschen-Herstellern innerhalb der Gemeinschaft.

In der Folge kann diese Richtlinie als Muster für die Erstellung von Einzelrichtlinien über andere, kompliziertere Druckbehälter angesehen werden.

Die folgende Richtlinie bemüht sich, eine gewisse Freizügigkeit bei der Herstellung ungeschweißter Gasflaschen auf den Gebieten zu lassen, die nicht vordringlich an Sicherheitsaspekte gebunden sind, damit jeder Hersteller die Möglichkeit hat, seine eigenen Konstruktionsideen und die ihm zur Verfügung stehende Infrastruktur besser zu nutzen. Gleichzeitig ist sie bemüht, hinsichtlich der Festlegung der Prüfmodalitäten, denen die Flaschen zu unterwerfen sind, so präzis wie möglich zu sein, damit für alle Mitgliedstaaten ein möglichst hohes Sicherheitsniveau gewährleistet ist.

Außerdem wurde ein besonderes Augenmerk darauf gerichtet, zu vermeiden, die Flaschen allen den Prüfungen zu unterwerfen, die in einigen Mitgliedstaaten normalerweise gefordert werden bzw. einer unverhältnismäßig großen Zahl von Prüfungen.

Die Übernahme solcher extremen Bedingungen könnte nämlich eine derartige Erhöhung der Fertigungskosten zur Folge haben, daß der freie Warenverkehr mit solchen, gemäß der Gemeinschaftsrichtlinie hergestellten Flaschen zwischen den Mitgliedstaaten unmöglich gemacht würde, und zwar aus Gründen des Wettbewerbs mit anderen Flaschen, die nach meist weniger zwingenden nationalen Regelungen hergestellt sind.

In einem solchen Falle würde die Gemeinschaftsrichtlinie wirklich jeder praktischen Auswirkung beraubt werden.

2. Kommentar zu den technischen Anhängen

Anhang I gliedert sich in drei Teile.

Im ersten Teil finden sich technische Vorschriften über die Werkstoffe, die Wärmebehandlung, die Berechnung der unter Druck stehenden Teile, die allgemeinen Regeln der Technik sowie eine ausführliche Beschreibung der verschiedenen Prüfungen, denen die Flaschen zu unterwerfen sind.

Diese Prüfungen sind folgende:

— Festigkeitsprüfungen (Zugfestigkeit, Biegefestigkeit, Kerbschlagzähigkeit);

— Berstprüfungen unter Flüssigkeitsdruck;

— Schwelldruckprüfungen;

— Flüssigkeitsdruckprüfung.

Im zweiten Teil (Punkt 4 des Anhangs) wird angegeben, welche Prüfoperationen bei der Bearbeitung eines Bauartzulassungsantrages durchzuführen sind und wie die Ergebnisse dieser Prüfungen interpretiert werden müssen.

Im dritten Teil wird genau festgelegt, welche Prüfoperationen durch die Kontrollbehörde bzw. durch den Hersteller bei der Zulassungsprüfung der Flaschen auszuführen sind und wie die Prüfergebnisse interpretiert werden müssen.

Zum Schluß sind die Arten der Stempelung und die auf den Gasflaschen anzubringenden Aufschriften ausführlich beschrieben und mit Beispielen belegt.

Anhang II und Anhang III stellen die Schemata der EWG-Bauartzulassung und der EWG-Zulassungsprüfung dar.

IV. Konsultation der neuen Mitgliedstaaten

Die Delegationen der neuen Mitgliedstaaten wurden konsultiert, wofür Sitzungen in Brüssel stattgefunden haben, an denen die Experten des Vereinigten Königreichs und Dänemarks teilnahmen und auf denen die von der Kommission auf diesem Gebiet verfolgte Politik erläutert wurde.

Die Sachverständigen der beiden Staaten haben außerdem an den Arbeiten der letzten Sitzung der Arbeitsgruppe für Gasflaschen teilgenommen.

Ihre Bemerkungen wurden ausführlich diskutiert und nach Möglichkeit bei der Abfassung des endgültigen Textes der Richtlinien weitgehend berücksichtigt.

V. Konsultation der beteiligten Industriekreise

Im Verlauf der Ausarbeitung der allgemeinen Richtlinie und der Einzelrichtlinie über nahtlose Gasflaschen fanden häufig Kontakte mit den verschiedenen interessierten Industriekreisen statt (Hersteller, Verwender, Normenstellen, Prüfstellen usw.), die den Zweck hatten, die von den Dienststellen der Kommission bei der Festlegung der Richtlinien verfolgten großen Linien zu erläutern und gleichzeitig Anregungen oder Bemerkungen entgegenzunehmen, durch die die Texte der Richtlinien möglicherweise verbessert werden könnten. Hierfür wurde insbesondere am 29. Juni 1972 ein Rundtischgespräch veranstaltet, um ihnen Gelegenheit zu geben, ihre Einwände zum endgültigen Text der Richtlinien vorzubringen und präzise und ausführliche Erwiderungen seitens der Dienststellen der Kommission zu erhalten.

Dabei zeigten sich weniger sachliche als formelle Divergenzen, doch sind die Dienststellen der Kommission der Ansicht, daß im Grunde die Interessen und Wünsche der interessierten Kreise verhältnismäßig gut berücksichtigt wurden, namentlich in Ansehung folgender Tatsachen:

a) Berücksichtigung des Wunsches, den Herstellern für bestimmte Fertigungsmethoden eine vernünftige Freizügigkeit zu lassen, ohne jedoch auf die Präzision der durchzuführenden Prüfungen zu verzichten;

b) Einräumung der Möglichkeit einer engen Zusammenarbeit zwischen den interessierten Kreisen und der Arbeitsgruppe der Kommission, namentlich über die Normenstellen;

c) die Grundsatzerklärung, daß die Kommission nicht beabsichtigt, eine Harmonisierung der in allen Mitgliedstaaten geltenden Vorschriften für solche Gerätekategorien anzustreben, für die kein Handelshemmnis besteht, und daß infolgedessen die Zahl der Einzelrichtlinien auf solche Gerätekategorien beschränkt bleibt, für die nach Ansicht aller Verwaltungen der Mitgliedstaaten sowie der beteiligten Industriekreise und der Kommission wirkliche Handelshemmnisse bestehen.

d) Abfassung des Textes von Artikel 22 der allgemeinen Richtlinie (Übertragung der Kontrollbefugnisse) in der Weise, daß er zwar für die Übergangsphase einen weiten Anwendungsbereich erhält, jedoch in der Folge auf solche Geräte und Gerätekategorien beschränkt bleibt, die ein spezielles und praktisches Interesse besitzen.

VI. Konsultation des Europäischen Parlaments und des Wirtschafts- und Sozialausschusses

Die Stellungnahme dieser beiden Instanzen ist nach Artikel 100 Absatz 2 des Vertrages erforderlich. Durch die Anwendung der vorgesehenen Bestimmungen wird nämlich in bestimmten Mitgliedstaaten eine Änderung ihrer Rechtsvorschriften erforderlich.